

ZDRUŽENIE INFRAŠTRUKTÚRA NITRA

DOPRASTAV - STRABAG

Generálne riaditeľstvo, Drieňová 27, 826 56 Bratislava



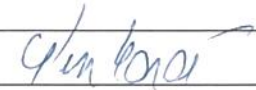
Stavba: Príprava cestnej infraštruktúry – strategický park Nitra
Objednávateľ: MH Invest, s.r.o., Mlynské Nivy 44/A, 821 09 Bratislava
Projektant: Dopravoprojekt a.s., Kominárska 2,4, 832 03 Bratislava 3
Zhotoviteľ: ZDRUŽENIE „INFRAŠTRUKTÚRA NITRA“
Vedúci člen združenia: Doprastav a.s., Drieňová 27, 826 56 Bratislava
Člen združenia: STRABAG s.r.o., Mlynské Nivy 61/A, 825 18 Bratislava

Zhotoviteľ stav. objektu: NOPS, s.r.o.,

DOKUMENTÁCIA KVALITY STAVBY

Stavba : Príprava cestnej infraštruktúry – strategický park Nitra

Objekt : SO 315 Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV

Vypracoval za zhotoviteľa: Ing. Dušan Putirka, PhD. NOPS s.r.o.	Kontroloval a predkladá za zhotoviteľa: Ing. Dušan Putirka, PhD. ZDRUŽENIE „INFRAŠTRUKTÚRA NITRA“	Schválil za stavebný dozor: Mgr. Ivana Šimková, PhD. SSC IVSC
Podpis: 	Podpis: 	Podpis: 
Dátum : 11.12.2018	Dátum : 11.12.2018	Dátum : 2019
Paré č.		

ZDRUŽENIE INFRAŠTRUKTÚRA NITRA

DOPRASTAV - STRABAG

Generálne riaditeľstvo, Drieňová 27, 826 56 Bratislava



1. SPRÁVA K DOKUMENTÁCII KVALITY STAVEBNÝCH PRÁC A ZABUDOVANÝCH MATERIÁLOV

IDENTIFIKAČNÉ ÚDAJE

Stavba:

Názov stavby: **Príprava strategického parku Nitra (cestná infraštruktúra)**
Názov objektu: **SO 315 Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV**
Stupeň PD: **Dokumentácia na realizáciu stavby (DRS)**
Kraj , VÚC: **Nitriansky**
Okres: **Nitra**
Katastrálne územie: **k.ú. Lužianky, Dražovce, Zbehy, Čakajovce, Zobor**
Charakter stavby: **Novostavba**

Budúci správca objektu:

Bude známy do kolaudačného konania

Stavebník :

Slovenská správa ciest
Miletičova 19
826 19 Bratislava

Zhotoviteľ stavby:

(Objednávateľ dokumentácie)

Riaditeľ stavby:

Združenie „Infraštruktúra Nitra“
Doprastav, a.s., Drieňová 27, 826 56 Bratislava
STRABAG, s.r.o., Mlynské Nivy 61/A, 825 18 Bratislava
Ing. Jozef Rovňan

Hlavný zhotoviteľ projektovej dokumentácie:

Riaditeľ divízie:

Hlavný inžinier projektu:

DOPRAVOPROJEKT a.s., Kominárska 2-4, 832 03 Bratislava
Ing. Jozef Harvančík
Ing. Marta Kodajová

Projektant objektu:

DOPRAVOPROJEKT a.s., Divízia II,
Kominárska 2-4, 832 03 Bratislava

Zodpovedný projektant:

Ing. Rastislav Hajach

ZDRUŽENIE INFRAŠTRUKTÚRA NITRA

DOPRASTAV - STRABAG

Generálne riaditeľstvo, Drieňová 27, 826 56 Bratislava



Pergoly - prístrešky sú vybudované pozdĺž parkovacích miest na parkovisku osobných vozidiel nad chodníkmi. Nosné prvky prístrešku sú umiestnené v strede chodníka a prestrešenie je symetricky pokrývať celú šírku chodníka s určitým presahom tak, aby prístrešok ochránil chodcov pred nepriaznivými poveternostnými vplyvmi.

Architektonicky je prístrešok pôsobí čistým a ľahkým dojmom vďaka zaujímavým dizajnovým prvkom ťažiacich z kombinácie nosných oceľových dielcov, drevených prvkov a kaleného skla. Použité materiály ako aj ich povrchová úprava zabezpečia prístrešku požadovanú odolnosť proti vandalizmu a poveternostným vplyvom.

Nosnú konštrukciu prístrešku tvorí rám a pozostáva z oceľových profilov a plechov hrúbky 8, 10, 12 mm. Podporné konzoly sú doplnené o dosky z brezovej preglejky hrúbky 30 mm s povrchovou úpravou. Rám slúži ako nosná konštrukcia strechy prístrešku a zaisťuje aj odvodnenie strechy, ktoré je vedené v PVC rúrke v nohe prístrešku.

Prístrešky sú typovej konštrukcie vyskladané do požadovanej dĺžky. Budú zmontované na mieste inštalácie pomocou skrutkových spojov z nerezovej ocele.

Oceľová konštrukcia je opatrená ochrannou vrstvou zinku a práškovým vypalovacím lakom.

Strecha prístrešku je spádovaná do stredu konštrukcie, kde je vedený žľab. Žľab je po celej dĺžke v rovine strechy prekrytý mrežou (sitom) pre zachytávanie nečistôt a je spádovaný tak, že v každej nohe prístrešku je vedený dažďový zvod. Tesne nad terénom je dažďový zvod vyvedený von z nohy prístrešku a cez koleno je vedený do lapača strešných splavenín s bočným výtokom, ktorý je zabudovaný v spevnenej ploche chodníka. Následne je cez systém kolien, rúr a redukcie napojený na objekt SO516 Odvodnenie parkoviska OV.

Strecha je z nepriehľadného (mliečneho) lepeného bezpečnostného skla hrúbky 2x5 mm. Samotná strecha nie je pochôdna, preto je pri údržbe strechy nutné riadiť sa manuálom pre údržbu, ktorý dodá výrobca/zhotoviteľ prístrešku.

Šírka prístrešku je 3565 mm a celková výška je 3050 mm. Dĺžka a rozmiestnenie prístreškov je zrejmá z prílohy SO315.02 – situácia a SO315.03 - pôdorys. Na parkovisku bude 5 kusov prístreškov v dĺžke 129,22 m a 186,72 m. Osová vzdialenosť nosných stĺpov je maximálne 5,0 m a presah na konci prístrešku je 860 mm. Dĺžka jedného dilatačného úseku bude maximálne 25 m.

Rozmery:

Šírka prístrešku:	3,565 m		
Dĺžka prístrešku:	129,22 m	3 ks	
	186,72 m	2 ks	
Celková dĺžka prístreškov:	761,1 m		
Celková plocha prístreškov:	2713,5 m ²		

ZDRUŽENIE INFRAŠTRUKTÚRA NITRA

DOPRASTAV - STRABAG

Generálne riaditeľstvo, Drieňová 27, 826 56 Bratislava



Výkopy, zemné práce

Výkopy sa zhotovili od hrubo upraveného terénu. Spočívali vo výkope jamy pre základové pätky do nezmraznej hĺbky. Rozmery základových pätiiek sú zrejmé z výkresovej časti.

Zakladanie

Prístrešok je kotvený do základových pätiiek z vystuženého betónu C25/30 XC2. Rozmery pätiiek pod nosnými stĺpmi sú vzhľadom na zakladanie na násype 2000x1000x600 mm so základovou škárou v úrovni -0,800 m pod upraveným terénom. Horná hrana základových pätiiek je -0,200 m pod terénom. Pod základovou pätkou je podkladný betón hrúbky 100 mm. Stĺpy sú do základov kotvené chemicky pomocou závitových tyčí M20. Vzhľadom na obmedzený prístup k základovým konštrukciám stĺpov bolo potrebné ich kotveniu venovať zvýšenú pozornosť ohľadom ochrany proti korózii.

Záverčné hodnotenie

Výstavba stavebného objektu SO 315 Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV je realizovaná podľa projektovej dokumentácie stupňa DRS, zmluvných podmienok, platných TKP a STN. Všetky materiály boli zdokladované preukaznými skúškami, skúškami typu, príslušnými certifikátmi, vyhláseniami o parametroch a ich zabudovanie bolo overené kontrolnými a preberacími skúškami v zmysle kontrolno-skúšobného plánu stavebného objektu.



DOPRAVOPROJEKT, a.s.
Kominárska 2,4
832 03 Bratislava 3

DOPRASTAV, a.s.

Združenie infraštruktúra Nitra

Drieňová 27

826 56 Bratislava

Váš list číslo/zo dňa

Naše číslo

43442019-22/7782-03

Vybavuje/linka

Ing. Kodajová,
tel. 0908702641,

Miesto a dátum

22.5. 2019

Vec

**„Príprava cestnej infraštruktúry – strategický park Nitra“,
Stanovisko projektanta ku zmenám v rámci objektu
SO 315 Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV**

Na základe Vášho e-mailu zo dňa 22.5.2019 (Ing. Leštáka), kde je požiadavka s akceptovaním neakceptovaním zmien.

Stanovisko projektanta je :

1. v dokumentácii pre realizáciu stavby (DRS) bola navrhnutá na prístreškoch povrchová úprava – zinok a práškový vypaľovací lak v skutočnosti bola realizovaná povrchová úprava žiarové zinkovanie ponorom. K tejto zámene povrchovej úprave nemáme námietky.

2. v DRS boli navrhnuté skrutkové spoje z nerezovej ocele, v rámci realizácie boli zabudované skrutky pozinkované. K tejto zámene skrutkových spojov nemáme námietky.

3. v DRS bolo navrhnuté na streche prístreškov mliečne sklo, zabudovaný je na streche medený polykarbonát. Nakoľko zmenený materiál zabezpečí určitý stupeň zatienenia v plnej ploche k tejto zámene materiálu na streche nemáme námietky.

S pozdravom

DOPRAVOPROJEKT, a.s.

Kominárska 2, 4
832 03 Bratislava
Divízia Bratislava I.

Ing. Stanislav Bukovinský
riaditeľ divízie Bratislava I

Prílohy podľa textu

Na vedomie: STRABAG s.r.o. Mlynské Nivy 61/A, 825 16 Bratislava

Co: 2210 - ZL1, ZL2 - Ing. Kodajová

www.dopravoprojekt.sk
tel. spoj.: +421/2/502 34 111
tel. sekr. GR: +421/2/502 34 470
fax: +421/2/502 34 555
director@dopravoprojekt.sk

Bankové spojenie / číslo účtu
VUB a.s. / 24402-012/0200

Registrácia a.s.
OR Okresného súdu Bratislava I.
oddiel: Sa, vložka č.: 378/B

IČO: 31322000
DIČ: 2020524770
IČ DPH: SK2020524770



MH Invest, s.r.o.
Mlynské Nivy 44/A
821 09 Bratislava

Naša značka:

Združenie „Infraštruktúra Nitra“ – ktoré pozostáva s nasledovných spoločností:

Doprastav, a.s.
Drieňová 27, 826 56 Bratislava
IČO: 31 333 320

a
STRABAG s.r.o.
Mlynské Nivy 61/A, 825 18 Bratislava
IČO: 17 317 282

V Bratislave, dňa: 15.12.2018

Vec:

Stavba „Príprava cestnej infraštruktúry – strategický park Nitra“

Súhlas budúceho správcu so zmenami na objektoch SO 132 a SO 315

MH Invest, s.r.o., so sídlom Mlynské Nivy 44/A, 821 09 Bratislava, SR, zapísaná v Obchodnom registri Okresného súdu Bratislava I, oddiel: Sro, vložka č. 44056/B, IČO: 36 724 530 ako budúci správca objektov SO 132 Parkovacie miesta pre bicykle a SO 315 Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV súhlasí s nasledovnými zmenami v realizácii objektov:

SO 132

DRS: povrchová úprava – ochranná vrstva zinku a práškový vypaľovací lak
Skutočná realizácia: žiarové zinkovanie ponorom

SO 315

DRS: povrchová úprava – zinok a práškový vypaľovací lak
na streche prístrešku mliečne sklo
Skutočná realizácia: Povrchová úprava - žiarové zinkovanie ponorom
na streche použitý medený polykarbonát.

Tieto zmeny pri realizácii predmetných objektov boli s MH Investom ako budúcom správcom priebežne konzultované. Dôvodom týchto zmien je vizuálne zjednotenie oceľových konštrukcií v rámci celej stavby.

MH Invest ako budúci správca objektov SO 132 a SO 315 odsúhlasuje hore uvedené zmeny, tieto nebránia ukončeniu preberacieho konania.

S pozdravom,

Ing. Vladimír Hüber
Riaditeľ výstavby a manažér projektu



MH Invest, s.r.o.,
Mlynské nivy 44/A, 82109 Bratislava
IČO: 36724530 IČ DPH: SK2022302931

-4-



Certifikát č. CERT - APA - 020 - 2018 - IMS - BL

Týmto sa potvrdzuje, že integrovaný manažérsky systém

NOPS spol. s r.o.

IČO: 31 439 802

NITRA, SLOVENSKÁ REPUBLIKA

je zhodný s požiadavkami pre integrovaný manažérsky systém podľa noriem

EN ISO 9001:2015, EN ISO 14001:2015, BS OHSAS 18001:2007

Tento certifikát je platný pre nasledujúci predmet činnosti :

Výroba kovových konštrukcií, strojov a zariadení pre všeobecné účely

Platnosť certifikátu od: 21. jún 2018

Miesto a dátum: Bratislava, 22. jún 2018

Platnosť certifikátu do: 21. jún 2021

Zhoda s uvedenou formou pre stanovený rozsah
je overená registrovaným vedúcim audítorom
APA CERT SLOVAKIA, spol. s r.o.

Za certifikačný orgán: APA CERT SLOVAKIA, spol. s r.o.

Ing. Ľubomír Kolenčík
Audit director



Mgr. Katarína Ďandrušková
Certification body director

NEPLNENIE CERTIFIKAČNÝCH PODMIENOK UVEDENÝCH V PRÍLOHE MÔŽE VIESŤ K NEPLATNOSTI VYDANÉHO CERTIFIKÁTU

APA-011

APA CERT SLOVAKIA, spol. s r.o., Trnavská cesta 84, 821 01 Bratislava, E-mail: sekretariat@apacert.sk, www.apacert.sk

ZDRUŽENIE INFRAŠTRUKTÚRA NITRA

DOPRASTAV - STRABAG

Generálne riaditeľstvo, Drieňová 27, 826 56 Bratislava



2. PROTOKOLY SKÚŠOK

PROTOKOL č.: 1 / 1710 / Be 16 / 2018

o skúške pevnosti betónu v tlaku na kockách

Identifikačné údaje:

Zákazník: **NITRA BETÓN, s.r.o.**
Novozámocká 185, 949 01 Nitra
Druh a počet skúšobných telies: kocka (150x150x150) mm - 1 ks
Dátum zhotovenia telies: 26.03.2018
Označenie telies: 5/03/2018/1
Vzorkovanie vykonal: zákazník
Miesto výroby telies: betonáreň Nitra
Stavba - výrobňa:
Objekt - konštrukcia:

Učel skúšky: plánovaná skúška
Telesá dodané do skúšobne dňa: 12.04.2018

Charakteristiky skúšaného betónu:

Označenie betónu: **Betón STN EN 206 - C 20/25 - XC1 (SK) - S3**

Označenie receptúry:	neuvedené	Konzistencia čerstv. betónu:	neuvedené
Teplota betónu:	neuvedené	Spôsob zhutnenia vzoriek:	vibračný stôl
Obsah vzduchu:	neuvedené	Ošetrovanie vzoriek po dodaní:	vlhké uloženie

Zloženie betónu:

Cement - druh, množstvo:	neuvedené
Kamenivo - druh, množstvo:	neuvedené

Voda - druh, množstvo:	neuvedené
Prísady:	neuvedené
Prímеси:	neuvedené

Poznámka:

Vzorkovanie bolo vykonané mimo rámec akreditácie. Vyššie uvedené údaje uviedol zákazník. Výsledky skúšok sa týkajú iba predmetu skúšania a ne nahrádzajú iné dokumenty, ktoré sú orgánmi štátneho dozoru podľa špecifických predpisov žiadané. Bez písomného súhlasu skúšobného laboratória sa nesmie protokol reprodukovat' inak ako celý.

Charakteristiky skúšky:

Skúška vykonaná podľa: STN EN 12390-3 Skúšanie zatvrdnutého betónu

Časť 3: Pevnosť v tlaku skúšobných telies

Dátum skúšky: 23.04.2018
Skúšku vykonal: Ing. Milan Boško

VÝSLEDKY SKÚŠOK:

Stav skúšobných vzoriek pri skúšaní: nasýtené vodou

Vek telies: 28 dní

Úprava povrchu tlačných plôch: bez úprav

číslo vzorky	hmotnosť (kg)	výška (mm)	šírka (mm)	dĺžka (mm)	objemová hmotnosť (kg.m ⁻³)	tlačná plocha (mm ²)	max. dosiahnutá sila (kN)	jednotlivé pevnosti v tlaku f_{ci} (N.mm ⁻²)	priemerná pevnosť v tlaku f_{cm} (N.mm ⁻²)
5/03/2018/1	8,00	150,4	151,5	150,3	2340	22786	775	34,0	-
-									
-									

Vyhodnotenie skúšok:

Kocková pevnosť betónu v tlaku po 28 dňoch po zaokrúhlení
výsledku je 34,0 N.mm⁻².

Protokol vypracoval: Bc. Peter Kováč

V Bratislave dňa: 23.04.2018

Kontroloval a schválil:


 Jozef VARGA
 vedúci pracoviska

Rozdeľovník : 2 x NITRA BETÓN, s.r.o.
 1 x SSH QUALIFORM SLOVAKIA s.r.o.

PROTOKOL č.: 1 / 1714 / Be 16 / 2018

o skúške pevnosti betónu v tlaku na kockách

Identifikačné údaje:

Zákazník: **NITRA BETÓN, s.r.o.**
Novozámocká 185, 949 01 Nitra
Druh a počet skúšobných telies: kocka (150x150x150) mm - 1 ks
Dátum zhotovenia telies: 28.3.2018
Označenie telies: 07/03/2018/1
Vzorkovanie vykonal: zákazník
Miesto výroby telies: betonáreň Nitra
Stavba - výrobňa:
Objekt - konštrukcia:

Účel skúšky: plánovaná skúška
Telesá dodané do skúšobne dňa: 12.4.2018

Charakteristiky skúšaného betónu:

Označenie betónu: **Betón STN EN 206 - C 25/30 - (SK) - S3**

Označenie receptúry:	neuvadené	Konzistencia čerstv. betónu:	neuvadené
Teplota betónu:	neuvadené	Spôsob zhutnenia vzoriek:	vibračný stôl
Obsah vzduchu:	neuvadené	Ošetrovanie vzoriek po dodaní:	vlhké uloženie

Zloženie betónu:

Cement - druh, množstvo:	neuvadené
Kamenivo - druh, množstvo:	neuvadené

Voda - druh, množstvo:	neuvadené
Prísady:	neuvadené

Primesi:	neuvadené
----------	-----------

Poznámka:

Vzorkovanie bolo vykonané mimo rámec akreditácie. Vyššie uvedené údaje uviedol zákazník. Výsledky skúšok sa týkajú iba predmetu skúšania a nenahrádzajú iné dokumenty, ktoré sú orgánmi štátneho dozoru podľa špecifických predpisov žiadané. Bez písomného súhlasu skúšobného laboratória sa nesmie protokol reprodukovat' inak ako celý.

Charakteristiky skúšky:

Skúška vykonaná podľa: STN EN 12390-3 Skúšanie zatvrdnutého betónu

Časť 3: Pevnosť v tlaku skúšobných telies

Dátum skúšky: 25.4.2018
Skúšku vykonal: Ing. Milan Boško

VÝSLEDKY SKÚŠOK:

Stav skúšobných vzoriek pri skúšaní: nasýtené vodou

Vek telies: 28 dní

Úprava povrchu tlačných plôch: bez úprav

číslo vzorky	hmotnosť (kg)	výška (mm)	šírka (mm)	dĺžka (mm)	objemová hmotnosť (kg.m ⁻³)	tlačná plocha (mm ²)	max. dosiahnutá sila (kN)	jednotlivé pevnosti v tlaku f_{ci} (N.mm ⁻²)	priemerná pevnosť v tlaku f_{cm} (N.mm ⁻²)
07/03/2018/1	7,99	150,0	150,1	150,1	2360	22515	855	38,0	-
-									
-									

Vyhodnotenie skúšok:

Kocková pevnosť betónu v tlaku po 28 dňoch po zaokrúhlení
výsledku je 38,0 N.mm⁻².

Protokol vypracoval: Ing. Klára Paceková

V Bratislave dňa: 25.4.2018

Kontroloval a schválil:

.....
Jozef VARGA
vedúci pracoviska

Rozdeľovník : 2 x NITRA BETÓN. s.r.o.
1 x SSH QUALIFORM SLOVAKIA s.r.o.

Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o., Priemyselná 4430/2, 926 01 Sered'

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra

IČO: 31439802

Sered' dňa
22.6.2018

Zákazka č.
3350000778

Váha po pozinkovaní
1 200 Kg

„Príprava cestnej infraštruktúry – strategický park Nitra - SO253, SO254 –
Oporné múry pri VIP vjazde – ZÁBRADLIE“

„Príprava cestnej infraštruktúry – strategický park Nitra – SO 110, 141, 142 –
Prístrešky na autobusových zastávkach – NOSNÍK AUTOB. ZASTÁVKY“

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sered'

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoróznou povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov
nanášaním zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto
služba je v zhode s technickými podmienkami stanovenými medzinárod-
nou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na
základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1,
Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať
svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik kvality
Adam Kayser

WIEGEL Sered'
žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná ul., 926 01 SERE
T. 35964294 DIČ: SK2022086671



WIEGEL Sered'
žiarové zinkovanie s.r.o.

Priemyselná 4430/2
926 01 Sered'

IČO: 35 964 294
DIČ: SK2022086671

Telefón: (+421) 31 788 32 1
Telefax: (+421) 31 788 32 9

E-mail: info@wiegel.sk

Zápis v OR:
Okresný súd v Trnave,
oddiel Sro, vložka 20762/T

Vedenie spoločnosti:
Dipl.-Kfm. Michael Hofmann
Kfm. Harald Fuchtenbusch
Ing. Radovan Malík

Bankové spojenie:
UniCredit Bank Slovakia a.s.
SKK 1332308006/1111
IBAN SK221111000001332308
SWIFT UNCRSKBX

C E R T I F I K Á T

ISO 9001:2015

pre spoločnosť

WIEGEL Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.

so sídlom

**Priemyselná 4430/2
SK – 92601 Sered'**

DAkKS Certifikačný orgán pre systémy riadenia týmto potvrdzuje,
že horeuvedená organizácia zaviedla a používa systém riadenia kvality.

Rozsah platnosti: Vývoj, spracovanie a predaj v oblasti žiarového zinkovania a práškoveho lakovania

Audit preukázal, že boli splnené požiadavky
súboru pravidiel ISO 9001:2015.

Norimberg, 04. Januári 2018

Tento certifikát s číslom QGA057-2015 je platný iba v kombinácii s certifikátom spoločnosti
Wiegel Verwaltung GmbH & Co KG s číslom QGA 037-2015.
Platnosť do 03. Decembri 2018.



Dr. Udo Ammon
Vedúci audítor



Dipl.-Phys. Reinhard Mirz
Vedúci certifikačného orgánu

C E R T I F I K Á T

ISO 9001:2008

pro společnost

WIEGEL Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.

se sídlem

Priemysel'ná 4430/2, SK-92601 Sered'

Akreditovaný certifikační orgán pro systémy řízení tímto potvrzuje, že výše uvedená organizace zavedla a používá systém řízení kvality.

Rozsah platnosti: vývoj, zpracování a prodej v oblasti žárového zinkování

Audit prokázal, že byly splněny požadavky souboru pravidel
ISO 9001:2008.

V Norimberku dne 4. prosince 2015

Tento certifikát s číslem QGA 057-2015 je platný jen v kombinaci s certifikátem společnosti
Wiegel Verwaltung GmbH & Co KG s číslem QGA 037-2015.
Platnost do 14. září 2018



Dr. Udo Ammon
Vedoucí auditor
DE-V-0259



Dipl.-Phys. Reinhard Mirz
Vedoucí certifikačního orgánu

O KONTROLNOM MERANÍ HRÚBKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sered'

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350001023**

(Auftragsnummer) „Príprava cestnej infraštruktúry-strategický park Nitra“ - SO 315 Pergoly nad chodníkom

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1:

(Teile im Prüfmuster 1)

vo vzorke č. 2:

(im Prüfmuster 2)

vo vzorke č. 3:

(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Meßanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Ortliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
I.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	I - 1	5	105,30	93,50	101,82	
		I - 2	5	97,80			
		I - 3	5	93,50			
		I - 4	5	104,80			
		I - 5	5	102,70			
		I - 6	5	106,80			
II.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	II - 1					
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:

(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät.)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **31.12.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **6.8.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sered'
žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sered' dňa
6.8.2018

Zákazka č.
3350001023

Váha
2 215 Kg

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sered'

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoróznou povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov nanášaním zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1, Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sered'
žiarové zinkovanie s.r.o. ©
Priemyselná ul., 926 01 SERED'
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

Počet listov 1

Lieč číslo: 1

PROTOKOL č. 1

O KONTROLNOM MERANÍ HRÚBKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sereď

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350002280**

(Auftragsnummer)

„Príprava cestnej infraštruktúry-strategický park Nitra“ - SO 315 Pergoly nad chodníkom

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I,
(Teile im Prüfmuster 1)vo vzorke č. 2:
(im Prüfmuster 2)vo vzorke č. 3:
(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Meßanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	I - 1	5	105,90	105,40	109,22	
		I - 2	5	113,20			
		I - 3	5	108,70			
		I - 4	5	114,50			
		I - 5	5	107,60			
		I - 6	5	105,40			
II.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	II - 1			spĺňa	spĺňa	
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:

(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **31.12.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461"

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **14.9.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sereď

žiarové zinkovanie s.r.o. ③

Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ

IČO: 55964294, DIČ: SK2022080671

Vypracoval Kuklik
Dátum 10.05.2009
Verzia 2.00
Dátum 10.05.2009

Preveril Ing. Malík
Dátum 10.05.2009

Uvoľnil Ing. Malík
Dátum 10.05.2009
Dokument Ffl_TK_Q_08_02_04_01
Strán celkom 1

WIEGEL Sereď žiarové zinkovanie s.r.o. | Priemyselná 4430/2 | SK-926 01 Sereď

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sereď dňa
14.9.2018

Zákazka č.
3350002280

Váha
7 228 Kg

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sereď

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoróznou povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov nanášaním zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1, Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sereď
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 85964294, DIČ: SK2022086671

Počet listov 1

List číslo: 1

PROTOKOL č. 1

O KONTROLNOM MERANÍ HRúbKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sered'

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350001426**

(Auftragsnummer) „Príprava cestnej infraštruktúry-strategický park Nitra“ - SO 315 Pergoly nad chodníkom

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I,

vo vzorke č. 2:

vo vzorke č. 3:

(Teile im Prüfmuster 1)

(im Prüfmuster 2)

(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Messanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$ Hrúbka steny $1,5 \leq t < 3 \text{ mm}$	I - 1	5	96,10	96,10	101,08	
		I - 2	5	99,80			
		I - 3	5	105,70			
		I - 4	5	102,50			
		I - 5	5	103,40			
		I - 6	5	98,60			
II.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$ Hrúbka steny $1,5 \leq t < 3 \text{ mm}$	II - 1					
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$ Hrúbka steny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$ Hrúbka steny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$ Hrúbka steny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$ Hrúbka steny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$ Hrúbka steny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$ Hrúbka steny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$ Hrúbka steny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:

(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **31.12.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm: EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **6.8.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sered'
žiarové zinkovanie s.r.o. ©
Priemyselná ul., 926 01 SERED'
IČO: 35984294, DIČ: SK2022056671

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sereď dňa
6.8.2018

Zákazka č.
3350001426

Váha
2 560 Kg

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sereď

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoroziu povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov nanášaním zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1, Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sereď ③
žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

PROTOKOL č. 1

O KONTROLNOM MERANÍ HRÚBKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sereď

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350001428**

(Auftragsnummer)

„Príprava cestnej infraštruktúry-strategický park Nitra“ - SO 315 Pergoly nad chodníkom

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I,
(Teile im Prüfmuster 1)vo vzorke č. 2:
(im Prüfmuster 2)vo vzorke č. 3:
(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Meßanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
	Plocha P ≤ 2 m² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	I - 1	5	107,30	93,60	101,03	
		I - 2	5	95,80			
		I - 3	5	93,60			
		I - 4	5	107,50			
		I - 5	5	100,10			
		I - 6	5	101,90			
II.	Plocha P ≤ 2 m² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	II - 1			spĺňa	spĺňa	
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m² Hrúbka steny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m² Hrúbka steny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m² Hrúbka steny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m² Tloušťka stěny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m² Tloušťka stěny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m² Tloušťka stěny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m² Tloušťka stěny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:

(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **31.12.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461*

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **6.8.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sereď

žiarové zinkovanie s.r.o. ③

Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ

IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sered' dňa
6.8.2018

Zákazka č.
3350001428

Váha
2 060 Kg

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sered'

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoroziu povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov nanášaním
zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými
podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na
základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1,
Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať
svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sered'
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul., 926 01 SERED'
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

Počet listov 1

List číslo: 1

PROTOKOL č. 1

O KONTROLNOM MERANÍ HRÚBKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel
(Auftraggeber) **NOPS s.r.o.**
Rybárska 31
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sereď

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350001428**

(Auftragsnummer)

„Príprava cestnej infraštruktúry-strategický park Nitra“ - SO 315 Pergoly nad chodníkom

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I,

(Teile im Prüfmuster 1)

vo vzorke č. 2:

(im Prüfmuster 2)

vo vzorke č. 3:

(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Meßanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	I - 1	5	107,30	93,60	101,03	
		I - 2	5	95,80			
		I - 3	5	93,60			
		I - 4	5	107,50			
		I - 5	5	100,10			
		I - 6	5	101,90			
II.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	II - 1					
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:

(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **31.12.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461*

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **6.8.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sereď
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

Vypracoval Kuklík

Dátum 10.05.2009

Verzia 2.00

Dátum 10.05.2009

Preveril Ing. Malík

Dátum 10.05.2009

Uvoľnil Ing. Malík

Dátum 10.05.2009

Dokument Ffl_TK_Q_08_02_04_01

Strán celkom 1

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sereď dňa
6.8.2018

Zákazka č.
3350001428

Váha
2 060 Kg

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sereď

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoroziu povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov nanášaním zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1, Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sereď
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

O KONTROLNOM MERANÍ HRÚBKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sereď

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350001668**

(Auftragsnummer) „Príprava cestnej infraštruktúry-strategický park Nitra“ - SO 315 Pergoly nad chodníkom“

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: 1,
(Teile im Prüfmuster 1)vo vzorke č. 2:
(im Prüfmuster 2)vo vzorke č. 3:
(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil-Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka sleny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Meßanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka sleny 1,5 ≤ t < 3 mm	I - 1	5	109,20	102,40	107,07	
		I - 2	5	104,20			
		I - 3	5	112,70			
		I - 4	5	108,60			
		I - 5	5	102,40			
		I - 6	5	105,30			
II.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka sleny 1,5 ≤ t < 3 mm	II - 1					
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka sleny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka sleny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka sleny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka sleny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka sleny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka sleny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka sleny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:

(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **28.2.2019**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461"

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **19.11.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser**WIEGEL Sereď**

žiarové zinkovanie s.r.o.

Priemyselná ul. 926 01 SEREĎ

IČO: 262086671

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sered' dňa
19.11.2018

Zákazka č.
3350001668

Váha
5 440 Kg

„Príprava cestnej infraštruktúry-strategický park Nitra“ - SO 315 Pergoly nad chodníkom“

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sered'

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoroziu povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov nanášaním zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1, Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sered'
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul. 926 01 SERED'
IČO: 35964294 DIČ: SK2022086671

O KONTROLNOM MERANÍ HRúbKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sered'

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350001740**

(Auftragsnummer)

„Príprava cestnej infraštruktúry-strategický park Nitra“ - SO 315 Pergoly nad chodníkom

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I,

(Teile im Prüfmuster 1)

vo vzorke č. 2:

(im Prüfmuster 2)

vo vzorke č. 3:

(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Meßanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
	Plocha	I - 1	5	108,60	104,70	109,32	
	Hrúbka steny	I - 2	5	104,70			
		I - 3	5	110,60			
		I - 4	5	108,30			
		I - 5	5	109,70			
		I - 6	5	114,00			
II.	Plocha	II - 1			spĺňa	spĺňa	
	Hrúbka steny	II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha	III - 1					
	Hrúbka steny	III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha	IV - 1					
	Hrúbka steny	IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha	V - 1					
	Hrúbka steny	V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha	VI - 1					
	Hrúbka steny	VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha	VII - 1					
	Hrúbka steny	VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha	VIII - 1					
	Hrúbka steny	VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha	IX - 1					
	Hrúbka steny	IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:

(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **31.12.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461"

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **13.8.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sered' ③
žiarové zinkovanie s.r.o.

Priemyselná ul., 926 01 SERED'

IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sereď dňa	Zákazka č.	Váha
13.8.2018	3350001740	4 560 Kg

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sereď

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoróznou povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov nanášaním zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1, Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sereď
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

Pocet listov 1
List číslo: 1

PROTOKOL č. 1
O KONTROLNOM MERANÍ HRÚBKY ZINKOVÉHO POVLAKU
(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: NOPS s.r.o.
(Auftraggeber) Rybárska 31
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.
(Auftragnehmer) Priemyselná 4430/2
926 01 Sered'

Zákazka č. (kontrolná dávka): 3350001766
(Auftragsnummer)

„Príprava cestnej infraštruktúry-strategický park Nitra“ - SO 315 Pergoly nad chodníkom

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I, vo vzorke č. 2: vo vzorke č. 3:
(Teile im Prüfmuster 1) (im Prüfmuster 2) (im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Meßanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
I.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$	I - 1	5	109,40	97,60	103,42	
	Hrúbka steny $1,5 \leq t < 3 \text{ mm}$	I - 2	5	105,60			
		I - 3	5	108,30			
		I - 4	5	100,60			
		I - 5	5	97,60			
		I - 6	5	99,00			
II.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$	II - 1			splňuje	splňuje	
	Hrúbka steny $1,5 \leq t < 3 \text{ mm}$	II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$	III - 1					
	Hrúbka steny	III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$	IV - 1					
	Hrúbka steny	IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$	V - 1					
	Hrúbka steny	V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$	VI - 1					
	Hrúbka steny	VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$	VII - 1					
	Hrúbka steny	VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$	VIII - 1					
	Hrúbka steny	VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha $P \leq 2 \text{ m}^2$	IX - 1					
	Hrúbka steny	IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:
(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät.)

MiniTest 650 F

Kalibrácia prístroja platná do: 31.12.2018
(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461*
(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: 17.8.2018
(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sered'
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

Vypracoval Kuklík
Dátum 10.05.2009
Verzia 2.00
Dátum 10.05.2009

Preveril Ing. Malík
Dátum 10.05.2009

Uvolnil Ing. Malík
Dátum 10.05.2009
Dokument Ffl_TK_Q_08_02_04_01
Strán celkom 1

WIEGEL Sereď žiarové zinkovanie s.r.o. | Priemyselná 4430/2 | SK-926 01 Sereď

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sereď dňa
17.8.2018

Zákazka č.
3350001766

Váha
4 220 Kg

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sereď

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoroziu povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov nanášaním zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1, Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sereď
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul. 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

PROTOKOL č. 1

O KONTROLNOM MERANÍ HRúbKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31.**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sered'

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350001879**
(Auftragsnummer) „Príprava cestnej infraštruktúry-strategický park Nitra“ - SO 315 Pergoly nad chodníkom

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I, vo vzorke č. 2: vo vzorke č. 3:
(Teile im Prüfmuster 1) (im Prüfmuster 2) (im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Meßanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
	Plocha P ≤ 2 m² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	I - 1	5	99,20	99,20	105,83	
		I - 2	5	108,40			
		I - 3	5	107,30			
		I - 4	5	112,50			
		I - 5	5	103,60			
		I - 6	5	104,00			
II.	Plocha P ≤ 2 m² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	II - 1					
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m² Hrúbka steny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m² Hrúbka steny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m² Hrúbka steny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m² Hrúbka steny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m² Hrúbka steny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m² Hrúbka steny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m² Hrúbka steny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:

(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 F

Kalibrácia prístroja platná do: **31.12.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461"

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **24.8.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sered'

žiarové zinkovanie s.r.o. ③

Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ

IČO: 38064004 DIČ: SK2022086671

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sereď dňa
24.8.2018

Zákazka č.
3350001879

Váha
5 860 Kg

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sereď

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoróznú povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov nanášaním zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1, Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sereď ③
žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

O KONTROLNOM MERANÍ HRÚBKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber)
Rybárska 31
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer)
Priemyselná 4430/2
926 01 Sereď

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350001982**

(Auftragsnummer)

„Príprava cestnej infraštruktúry-strategický park Nitra“ - SO 315 Pergoly nad chodníkom

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I,
(Teile im Prüfmuster 1)vo vzorke č. 2:
(im Prüfmuster 2)vo vzorke č. 3:
(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Messanzahl)	Miestna hr. povlaku (μm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (μm)	Priemerná hrúbka povlaku (μm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
	Plocha Hrúbka steny $P \leq 2 \text{ m}^2$ $1,5 \leq t < 3 \text{ mm}$	I - 1	5	116,90	116,80	118,28	
		I - 2	5	121,30			
		I - 3	5	117,50			
		I - 4	5	116,80			
		I - 5	5	120,40			
		I - 6	5	116,80	splňuje	splňuje	
II.	Plocha Hrúbka steny $P \leq 2 \text{ m}^2$ $1,5 \leq t < 3 \text{ mm}$	II - 1					
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha Hrúbka steny $P \leq 2 \text{ m}^2$	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha Hrúbka steny $P \leq 2 \text{ m}^2$	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha Hrúbka steny $P \leq 2 \text{ m}^2$	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha Hrúbka steny $P \leq 2 \text{ m}^2$	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha Hrúbka steny $P \leq 2 \text{ m}^2$	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha Hrúbka steny $P \leq 2 \text{ m}^2$	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha Hrúbka steny $P \leq 2 \text{ m}^2$	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:
(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **31.12.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku splňa/nesplňa požiadavky normy EN ISO 1461

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **30.8.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sereď
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sereď dňa	Zákazka č.	Váha
30.8.2018	3350001982	3 525 Kg

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sereď

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoroziu povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov nanášaním zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1, Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sereď
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

O KONTROLNOM MERANÍ HRÚBKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



DF66

Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sered'

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350002339**

(Auftragsnummer)

„Príprava cestnej infraštruktúry-strategický park Nitra“ - SO 315 Pergoly nad chodníkom

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I,

(Teile im Prüfmuster 1)

vo vzorke č. 2:

(im Prüfmuster 2)

vo vzorke č. 3:

(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Meßanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
I.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	I - 1	5	98,60	97,60	101,45	
		I - 2	5	104,30			
		I - 3	5	100,80			
		I - 4	5	97,60			
		I - 5	5	104,60			
		I - 6	5	102,80	splňuje	splňuje	
II.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	II - 1					
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:

(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät.)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **31.12.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nesplňa požiadavky normy EN ISO 1461*

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **19.9.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sered'

žiarové zinkovanie s.r.o. ③

Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

WIEGEL Sereď žiarové zinkovanie s.r.o. | Priemyselná 4430/2 | SK-926 01 Sereď

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sereď dňa
19.9.2018

Zákazka č.
3350002339

Váha
4 670 Kg

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sereď

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoroziu povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov nanášaním zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1, Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sereď
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

O KONTROLNOM MERANÍ HRúbKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sered'

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350002446**

(Auftragsnummer)

„Príprava cestnej infraštruktúry-strategický park Nitra“ - SO 315 Pergoly nad chodníkom“

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I.

(Teile im Prüfmuster 1)

vo vzorke č. 2:

(im Prüfmuster 2)

vo vzorke č. 3:

(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil-Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Messanzahl)	Miestna hr. povlaku (μm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (μm)	Priemerná hrúbka povlaku (μm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
	Plocha	I - 1	5	101,60	100,90	107,12	
	Hrúbka steny	I - 2	5	109,70			
		I - 3	5	114,30			
		I - 4	5	110,80			
		I - 5	5	105,40			
		I - 6	5	100,90			
II.	Plocha	II - 1			splňuje	splňuje	
	Hrúbka steny	II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha	III - 1					
	Hrúbka steny	III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha	IV - 1					
	Hrúbka steny	IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha	V - 1					
	Hrúbka steny	V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha	VI - 1					
	Hrúbka steny	VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha	VII - 1					
	Hrúbka steny	VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha	VIII - 1					
	Hrúbka steny	VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha	IX - 1					
	Hrúbka steny	IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:

(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **28.2.2019**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku splňa/nesplňa požiadavky normy EN ISO 1461

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **19.11.2018**

(Erstellt: den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sered'
žiarové zinkovanie s.r.o. (S)
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35904294, DIČ: SK2022086071

WIEGEL Sereď žiarové zinkovanie s.r.o. | Priemyselná 4430/2 | SK-926 01 Sereď

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sereď dňa	Zákazka č.	Váha
19.11.2018	3350002446	2 330 Kg

„Príprava cestnej infraštruktúry-strategický park Nitra“ - SO 315 Pergoly nad chodníkom“

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sereď

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoróznou povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov nanášaním zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1, Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sereď
žiarové zinkovanie s.r.o. ③

Priemyselná ul. 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294
DIČ: SK2022086671

Počet listov 1

List číslo: 1

PROTOKOL č. 1

O KONTROLNOM MERANÍ HRÚBKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sered'

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350002535**

(Auftragsnummer)

„Príprava cestnej infraštruktúry - strategický park Nitra“ – SO 315 - Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I,
(Teile im Prüfmuster 1)vo vzorke č. 2:
(im Prüfmuster 2)vo vzorke č. 3:
(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wänddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Meßanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
I.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	I - 1	5	70,10	67,90	71,32	
		I - 2	5	67,90			
		I - 3	5	69,80			
		I - 4	5	73,50			
		I - 5	5	74,10			
		I - 6	5	72,50			
II.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	II - 1					
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:
(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **31.12.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461"

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **9.10.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sered'

žiarové zinkovanie s.r.o.

Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ

IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sered' dňa	Zákazka č.	Váha
9.10.2018	3350002535	3 010 Kg

„Príprava cestnej infraštruktúry - strategický park Nitra“ – SO 315 –
Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sered'

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoróziu povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov nanášaním
zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými
podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na
základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1,
Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať
svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sered'
žiarové zinkovanie s.r.o. ©

Priemyselná ul. 926 01 SEREĎ
IČO 35964294 DIČ: SK2022086671

O KONTROLNOM MERANÍ HRÚBKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sereď

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350002589**

(Auftragsnummer)

„Príprava cestnej infraštruktúry - strategický park Nitra“ – SO 315 - Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I,
(Teile im Prüfmuster 1)vo vzorke č. 2:
(im Prüfmuster 2)vo vzorke č. 3:
(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Meßanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	I - 1	5	69,80	68,90	70,33	
		I - 2	5	72,30			
		I - 3	5	70,40			
		I - 4	5	71,60			
		I - 5	5	68,90			
		I - 6	5	69,00			
II.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	II - 1					
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:

(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **31.12.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461*

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **9.10.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sereď
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sered' dňa	Zákazka č.	Váha
9.10.2018	3350002589	1 040 Kg

„Príprava cestnej infraštruktúry - strategický park Nitra“ – SO 315 –
Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sered'

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoroziu povrchovú úpravu oceľových a liatinových výrobkov nanášaním
zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými
podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na
základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1,
Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať
svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser



WIEGEL Sered' ③
žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294. DIČ: SK2022086671

O KONTROLNOM MERANÍ HRÚBKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sered'

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350002691**

(Auftragsnummer)

„Príprava cestnej infraštruktúry - strategický park Nitra“ – SO 315 - Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I.
(Teile im Prüfmuster 1)vo vzorke č. 2
(im Prüfmuster 2)vo vzorke č. 3
(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Meßanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
I.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	I - 1	5	76,90	70,50	80,40	
		I - 2	5	78,40			
		I - 3	5	70,50			
		I - 4	5	83,60			
		I - 5	5	87,90			
		I - 6	5	85,10			
II.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	II - 1			splňuje	splňuje	
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:
(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **31.12.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461"

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **20.10.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sered'
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ

ICO 33504294, DIČ: SK0022086671

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sered' dňa	Zákazka č.	Váha
20.10.2018	3350002691	6 390 Kg

„Príprava cestnej infraštruktúry - strategický park Nitra“ – SO 315 –
Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sered'

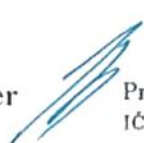
Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoróznou povrchovú úpravu oceľových a liatinových výrobkov nanášaním
zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými
podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na
základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1,
Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať
svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser



WIEGEL Sered'
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

O KONTROLNOM MERANÍ HRÚBKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sered'

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350002776**

(Auftragsnummer)

„Príprava cestnej infraštruktúry - strategický park Nitra“ – SO 315 - Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I,
(Teile im Prüfmuster 1)vo vzorke č. 2:
(im Prüfmuster 2)vo vzorke č. 3:
(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Meßanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	I - 1	5	61,30	75,60	79,55	
		I - 2	5	75,60			
		I - 3	5	79,10			
		I - 4	5	60,40			
		I - 5	5	82,40			
		I - 6	5	78,50			
II.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	II - 1			spĺňa	spĺňa	
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:
(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **31.12.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461"

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **20.10.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser**WIEGEL Sered'**

žiarové zinkovanie s.r.o. ③

Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ

IČO: 35004204, DIČ: SK2022086671

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sered' dňa	Zákazka č.	Váha
20.10.2018	3350002776	3 495 Kg

„Príprava cestnej infraštruktúry - strategický park Nitra“ – SO 315 –
Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sered'

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoróznou povrchovú úpravu oceľových a liatinových výrobkov nanášaním
zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými
podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na
základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1,
Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať
svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sered'
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

Počet listov 1

List číslo: 1

PROTOKOL č. 1

O KONTROLNOM MERANÍ HRÚBKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sered'

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350002785**

(Auftragsnummer)

„Príprava cestnej infraštruktúry - strategický park Nitra“ – SO 315 - Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I.

(Teile im Prüfmuster 1)

vo vzorke č. 2:

(im Prüfmuster 2)

vo vzorke č. 3:

(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Messanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	I - 1	5	65,20	63,10	66,67	
		I - 2	5	69,80			
		I - 3	5	64,00			
		I - 4	5	63,10			
		I - 5	5	69,70			
		I - 6	5	68,20			
II.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	II - 1					
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:

(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **31.12.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **20.10.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sered'

žiarové zinkovanie s.r.o. ③

Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ

IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sereď dňa	Zákazka č.	Váha
20.10.2018	3350002785	3 757 Kg

„Priprava cestnej infraštruktúry - strategický park Nitra“ – SO 315 –
Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sereď

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoroziu povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov nanášaním
zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými
podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na
základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1,
Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať
svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sereď
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

O KONTROLNOM MERANÍ HRÚBKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sered'

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350002861**

(Auftragsnummer) „Príprava cestnej infraštruktúry - strategický park Nitra“ – SO 315 - Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I.

(Teile im Prüfmuster 1)

vo vzorke č. 2:

(im Prüfmuster 2)

vo vzorke č. 3:

(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Messanzahl)	Miestna hr. povlaku (μm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (μm)	Priemerná hrúbka povlaku (μm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
	Plocha P ≤ 2 m ² hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	I - 1	5	63,20	60,90	62,95	
		I - 2	5	61,40			
		I - 3	5	67,50			
		I - 4	5	62,40			
		I - 5	5	60,90			
		I - 6	5	62,30			
II.	Plocha P ≤ 2 m ² hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	II - 1					
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m ² hrúbka steny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m ² hrúbka steny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m ² hrúbka steny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m ² hrúbka steny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m ² hrúbka steny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m ² hrúbka steny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m ² hrúbka steny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:

(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **31.12.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **20.10.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Mgr. Adam Kayser

WIEGEL Sered'

žiarové zinkovanie s.r.o.

Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ

IČO: 35964294, DIČ: SK2022086671

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra
IČO: 31439802

Sereď dňa
20.10.2018

Zákazka č.
3350002861

Váha
63 Kg

„Príprava cestnej infraštruktúry - strategický park Nitra“ – SO 315 –
Pergoly nad chodníkom na parkovisku OV

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sereď

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoroziu povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov nanášaním
zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto služba je v zhode s technickými
podmienkami stanovenými medzinárodnou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na
základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1,
Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať
svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik výroby
Mgr. Adam Kayser



WIEGEL Sereď
žiarové zinkovanie s.r.o. ③
Priemyselná ul. 926 01 SEREĎ
IČO: 35964294 DIČ: SK2022086671

O KONTROLNOM MERANÍ HRÚBKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sered'

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350000522, 3350000609**
(Auftragsnummer) **Rám ocelového mosta, prístrešky na autobusových zastávkach SO 110, 141, 142**

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: **1** vo vzorke č. 2: vo vzorke č. 3:
(Teile im Prüfmuster 1) (im Prüfmuster 2) (im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Messanzahl)	Miestna hr. povlaku (μm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (μm)	Priemerná hrúbka povlaku (μm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	I - 1	68	159,70	148,30	153,77	„Oprava mosta do Kompostárne Nitra-Krškany“ „Príprava cestnej infraštruktúry- strategický park Nitra“
		I - 2	5	148,30			
		I - 3	5	152,30			
		I - 4	5	157,40			
		I - 5	5	150,60			
		I - 6	5	154,30			
II.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	II - 1					
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:
(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 F

Kalibrácia prístroja platná do: **30.7.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy **EN ISO 1461**

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **8.6.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Adam Kayser

WIEGEL S R O O
Žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sered'

Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o., Priemyselná 4430/2, 926 01 Sered'

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra

IČO: 31439802

Sered' dňa
8.6.2018

Zákazka č.
3350000522, 3350000609

„Oprava mosta do Kompostárne Nitra-Krškany“ – rám oceľového mosta.
„Príprava cestnej infraštruktúry-strategický park Nitra“ - prístrešky na
autobusových zastávkach SO 110, 141, 142

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sered'

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoróznou povrchovú úpravu oceľových a liatinových výrobkov
nanášaním zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto
služba je v zhode s technickými podmienkami stanovenými medzinárod-
nou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na
základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1,
Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať
svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik kvality
Adam Kayser

WIEGEL SERED'
žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2, 926 01 Sered'
IČO: 31439802, DIČ: SK2022086671



WIEGEL Sered'
žiarové zinkovanie s.r.o.

Priemyselná 4430/2
926 01 Sered'

IČO: 35 964 294
DIČ: SK2022086671

Telefón: (+421) 31 788 32 1
Telefax: (+421) 31 788 32 9

E-mail: info@wiegel.sk

Zápis v OR:
Okresný súd v Trnave,
oddiel Sro, vložka 20762/T

Vedenie spoločnosti:
Dipl.-Kfm. Michael Hofmann
Kfm. Harald Fächtenbusch
Ing. Radovan Malik

Bankové spojenie:
UniCredit Bank Slovakia a.s.
SKK 1332308006/1111
IBAN SK22111100000013323081
SWIFT UNCRSKBX

O KONTROLNOM MERANÍ HRúbKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sered' žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sered'

Zákazka č. (kontrolná dávka): **3350000765**(Auftragsnummer) **Príprava cestnej infraštruktúry – strategický park Nitra**

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I. vo vzorke č. 2: vo vzorke č. 3:

(Teile im Prüfmuster 1)

(im Prüfmuster 2)

(im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Meßanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
I.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	I - 1	5	149,50	123,50	135,57	SO253, SO254 Oporné múry pri VIP vjazde ZÁBRADLIE SO 110, 141, 142 Prístrešky na autobusových zastávkach NOSNÍK AUTOB. ZASTÁVKY
		I - 2	5	127,10			
		I - 3	5	138,60			
		I - 4	5	123,50			
		I - 5	5	135,00			
		I - 6	5	139,70			
II.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	II - 1					
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:

(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 FKalibrácia prístroja platná do: **30.7.2018**

(Die Gerätkalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **22.6.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Adam Kayser

WIEGEL Sered'
žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná ul., 926 01 SERED'
IČO: 25064204 DIČ: SK20220866

Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o., Priemyselná 4430/2, 926 01 Sereď

Prehlásenie sa vydáva pre:

NOPS s.r.o.
Rybárska 31
949 01 Nitra

IČO: 31439802

Sereď dňa
22.6.2018

Zákazka č.
3350000765

Váha po pozinkovaní
1 210 Kg

„Príprava cestnej infraštruktúry – strategický park Nitra - SO253, SO254 –
Oporné múry pri VIP vjazde – ZÁBRADLIE“

„Príprava cestnej infraštruktúry – strategický park Nitra – SO 110, 141, 142 –
Prístrešky na autobusových zastávkach – NOSNÍK AUTOB. ZASTÁVKY“

Vec:

Prehlásenie o zhode

Dodávateľ:

Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná 4430/2
926 01 Sereď

Prehlasuje výlučne na svoju zodpovednosť, že

dodáva protikoróznou povrchovú úpravu ocelových a liatinových výrobkov
nanášaním zinkových povlakov z roztaveného kovu ponorením a že táto
služba je v zhode s technickými podmienkami stanovenými medzinárod-
nou normou EN ISO 1461.

Dodávateľ súčasne prehlasuje, že má k dispozícii:

- Certifikát podľa EN ISO 9001:2008, reg. č. QGA 037-2015
- Certifikát podľa EN ISO 14001:2004, reg. č. UGA 859-2015
- Übereinstimmungszertifikat Reg.-Nr. I2017Q17760 vydaný na
základe splnenia podmienok podľa Bauregelliste A Teil 1,
Ausgabe 2009/02, Ifd. Nr. 4.9.15 a je oprávnený označovať
svoje produkty značkou Ü-Zeichen.

Technik kvality
Adam Kayser

WIEGEL Sereď
žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 31439802, DIČ: SK2022086671



WIEGEL Sereď
žiarové zinkovanie s.r.o.

Priemyselná 4430/2
926 01 Sereď

IČO: 35 964 294
DIČ: SK2022086671

Telefón: (+421) 31 788 32 1
Telefax: (+421) 31 788 32 9

E-mail: info@wiegel.sk

Zápis v OR:
Okresný súd v Trnave,
oddiel Sro, vložka 20762/T

Vedenie spoločnosti:
Dipl.-Kfm. Michael Hofmann
Kfm. Harald Fuchtenbusch
Ing. Radovan Malík

Bankové spojenie:
UniCredit Bank Slovakia a.s.
SKK 1332308006/1111
IBAN SK2211100000013323080
SWIFT UNCRSKBX

O KONTROLNOM MERANÍ HRúbKY ZINKOVÉHO POVLAKU

(Protokoll über die Schichtdickenmessung des Zinküberzugs)



Objednatel: **NOPS s.r.o.**
(Auftraggeber) **Rybárska 31**
949 01 Nitra

Zhotoviteľ: **Wiegel Sereď žiarové zinkovanie s.r.o.**
(Auftragnehmer) **Priemyselná 4430/2**
926 01 Sereď

Zakazka č. (kontrolná dávka): **3350000778**
(Auftragsnummer) **Príprava cestnej infraštruktúry – strategický park Nitra**

Výrobky v kontrolnej vzorke č. 1: I. vo vzorke č. 2: vo vzorke č. 3:
(Teile im Prüfmuster 1) (im Prüfmuster 2) (im Prüfmuster 3)

Výrobok č. (Teil Nr.)	Charakteristika výrobku plocha a hrúbka steny (Teilfläche und Wanddicke)	Oblasť merania č. (Referenzfläche Nr.)	Počet meraní (Meßanzahl)	Miestna hr. povlaku (µm) (Örtliche Schichtdicke)	Minimálna hr. povlaku (µm)	Priemerná hrúbka povlaku (µm) (Durchschnittliche Schichtdicke)	Popis výrobku v kontrolnej vzorke (Bestimmung des Teils im Prüfmuster)
	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	I - 1	5	124,90	124,90	139,70	SO253, SO254 Oporné múry pri VIP vjazde ZABRADLIE SO 110, 141, 142 Prístrešky na autobusových zastávkach NOSNÍK AUTOB. ZASTÁVKY
		I - 2	5	147,30			
		I - 3	5	129,80			
		I - 4	5	136,40			
		I - 5	5	152,60			
		I - 6	5	147,20			
II.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny 1,5 ≤ t < 3 mm	II - 1					
		II - 2					
		II - 3					
		II - 4					
		II - 5					
		II - 6					
III.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	III - 1					
		III - 2					
		III - 3					
		III - 4					
		III - 5					
		III - 6					
IV.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	IV - 1					
		IV - 2					
		IV - 3					
		IV - 4					
		IV - 5					
		IV - 6					
V.	Plocha P ≤ 2 m ² Hrúbka steny	V - 1					
		V - 2					
		V - 3					
		V - 4					
		V - 5					
		V - 6					
VI.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny	VI - 1					
		VI - 2					
		VI - 3					
		VI - 4					
		VI - 5					
		VI - 6					
VII.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny	VII - 1					
		VII - 2					
		VII - 3					
		VII - 4					
		VII - 5					
		VII - 6					
VIII.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny	VIII - 1					
		VIII - 2					
		VIII - 3					
		VIII - 4					
		VIII - 5					
		VIII - 6					
IX.	Plocha P ≤ 2 m ² Tloušťka stěny	IX - 1					
		IX - 2					
		IX - 3					
		IX - 4					
		IX - 5					
		IX - 6					

Meranie hrúbky povlaku bolo uskutočnené elektromagnetickou metódou podľa normy EN ISO 2178 prístrojom:

(Die Messung der Schichtdicke des Überzugs wurde elektromagnetisch nach der Norm EN ISO 2178 durchgeführt, mit dem Gerät:)

MiniTest 650 F

Kalibrácia prístroja platná do: **30.7.2018**

(Die Gerätskalibrierung ist gültig bis:)

Hrúbka zinkového povlaku spĺňa/nespĺňa požiadavky normy EN ISO 1461

(Die Schichtdicke des Überzugs erfüllt die Forderungen der Norm EN ISO 1461)

Vystavil dňa: **22.6.2018**

(Erstellt den)

Meno, podpis a pečiatka:

(Namen, Unterschrift und Stempel)

Adam Kayser

WIEGEL Sereď
žiarové zinkovanie s.r.o.
Priemyselná ul., 926 01 SEREĎ
IČO: 35254294 DIČ: SK20220866



3. DOKLADY, CERTIFIKÁTY A VYHLÁSENIA O PARAMETROCH K POUŽITÝM MATERIÁLOM

Ferona - plechy, profily

Raven - plechy, profily, výstuže

Materiál ALFUN - hliníkový profil

Titan Tatraplast -Polykarbonát

Nitrabetón - betón

Spojovací materiál

ZDRUŽENIE INFRAŠTRUKTÚRA NITRA

DOPRASTAV - STRABAG

Generálne riaditeľstvo, Drieňová 27, 826 56 Bratislava



Raven - plechy, profily, výstuže

Certifikát SK18/2851

Systém riadenia spoločnosti

RAVEN a.s.

Šoltésovej 420/2
017 01 Považská Bystrica

bol preverený, certifikovaný a vyhovel požiadavkám



EN ISO 14001:2015

Pre tieto činnosti

Veľkoobchod a maloobchod s hutníckym a stavebným materiálom.
Cestná nákladná doprava.
Ohýbanie a pokládka betonárskej ocele, debnenie a betonáž.
Zváranie oceľových zostáv a betonárskej výstuže.
Pozdĺžne a priečne delenie plechov a priečne delenie profilov.
Tvarové delenie plechov.
Technologické spracovanie ocele.

Podrobnejšie vysvetlenie týkajúce sa rozsahu tohto certifikátu a aplikácie
EN ISO 14001:2015 je možné získať u organizácie.

Tento certifikát je platný od 7. septembra 2018 do 6. septembra 2021
a zostáva v platnosti v prípade úspešných dohľadových auditov.
Dátum recertifikačného auditu do: 16. augusta 2021
Vydanie 1. Certifikovaný s SGS od júla 2004



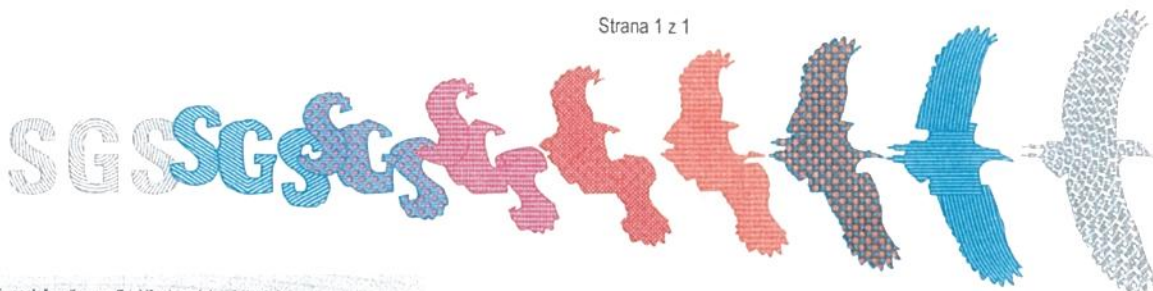
Schválil



Ing. Róbert Bodnár
Riaditeľ

SGS Slovakia spol. s r. o.
Kysucká 14, 040 11 Košice, Slovakia
t +421 55 644 38 27 f +421 55 644 38 26, www.sgs.com

Strana 1 z 1



Tento dokument je vydaný spoločnosťou podľa Všeobecných obchodných podmienok pre certifikačné služby, ktoré sú dostupné na www.sgs.com/terms_and_conditions.htm. Upozorňujeme na obmedzenie zodpovednosti, odškodnenia a otázky právnej príslušnosti v nich stanovených. Pravosť tohto dokumentu môže byť overená na http://www.sgs.com/clients/certified_clients.htm. Akákoľvek neoprávnená zmena, falšovanie alebo falšovanie obsahu alebo vzhľadu tohto dokumentu je protiprávne a páchatelia môžu byť stíhaní v plnom rozsahu práva.

SGS

Certifikát SK18/2852

Systém riadenia spoločnosti

RAVEN a.s.

Šoltésovej 420/2
017 01 Považská Bystrica

bol preverený, certifikovaný a vyhovet požiadavkám



OHSAS 18001:2007

Pre tieto činnosti

Vel'koobchod a maloobchod s hutníckym a stavebným materiálom.
Cestná nákladná doprava.
Ohýbanie a pokládka betonárskej ocele, debnenie a betonáž.
Zváranie oceľových zostáv a betonárskej výstuže.
Pozdĺžne a priečne delenie plechov a priečne delenie profilov.
Tvarové delenie plechov.
Technologické spracovanie ocele.

Podrobnejšie vysvetlenie týkajúce sa rozsahu tohto certifikátu a aplikácie
OHSAS 18001:2007 je možné získať u organizácie.

Tento certifikát je platný od 7. septembra 2018 do 11. marca 2021
a zostáva v platnosti v prípade úspešných dohľadových auditov.
Dátum recertifikačného auditu do: 11. marca 2021
Vydanie 1. Certifikovaný s SGS od júla 2004



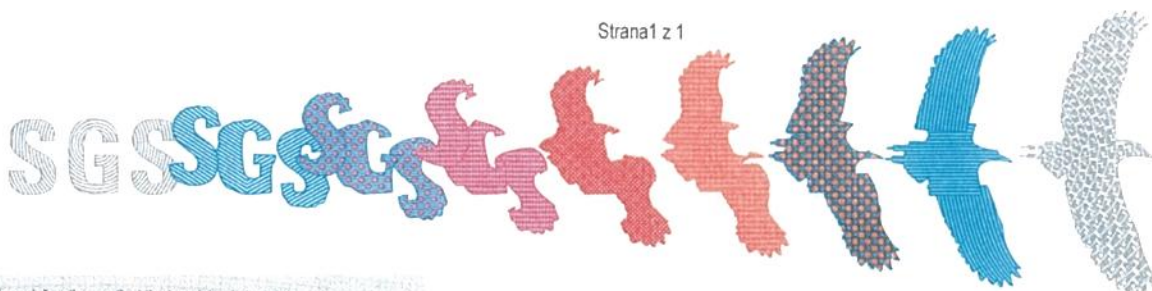
Reg. No. 158/R-050

Schválil

Ing. Róbert Bodnár
Riaditeľ

SGS Slovakia spol. s r. o.
Kysucká 14, 040 11 Košice, Slovakia
t +421 55 783 61 11 f +421 55 783 61 11, www.sgs.com

Strana 1 z 1



Tento dokument je vydaný spoločnosťou podľa Všeobecných obchodných podmienok pre certifikačné služby, ktoré sú dostupné na www.sgs.com/terms_and_conditions.htm. Upozorňujeme na obmedzenie zodpovednosti, odškodnenia a otázky právnej príslušnosti v nich stanovených. Pravosť tohto dokumentu môže byť overená na http://www.sgs.com/clients/certified_clients.htm. Akékoľvek neoprávnené zmeny, falšovanie alebo falšovanie obsahu alebo vzhľadu tohto dokumentu je protiprávne a páchatelia môžu byť stíhaní v plnom rozsahu práva.

RAVEN a.s.

Šoltésovej 420/2
017 01 Považská Bystrica

bol preverený, certifikovaný a vyhovел požiadavkám

EN ISO 9001:2015

Pre tieto činnosti

Veľkoobchod a maloobchod s hutníckym a stavebným materiálom.
Cestná nákladná doprava.
Ohýbanie a pokládka betonárskej ocele, debnenie a betonáž.
Zváranie ocelových zostáv a betonárskej výstuže.
Pozdĺžne a priečne delenie plechov a priečne delenie profilov.
Tvarové delenie plechov.
Technologické spracovanie ocele.

Podrobnejšie vysvetlenie týkajúce sa rozsahu tohto certifikátu a aplikácie
EN ISO 9001:2015 je možné získať u organizácie.

Tento certifikát je platný od 7. septembra 2018 do 6. septembra 2021
a zostáva v platnosti v prípade úspešných dohľadových auditov.
Dátum recertifikačného auditu do: 16. augusta 2021
Vydanie 1. Certifikovaný s SGS od júna 2002

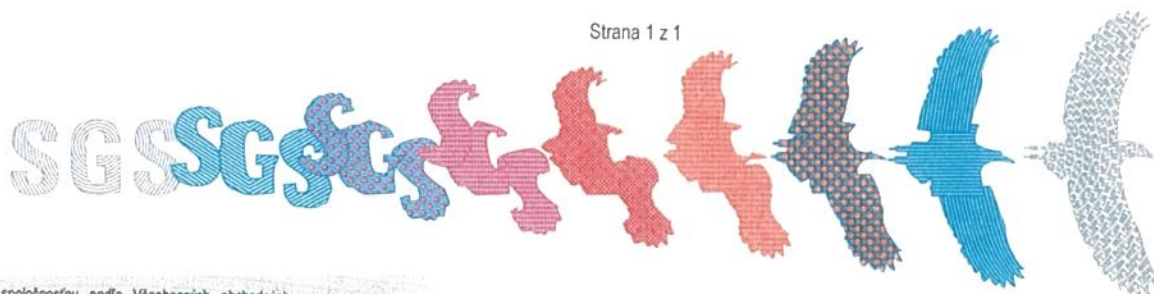
Schválil



Ing. Róbert Bodnár
Riaditeľ

SGS Slovakia spol. s r. o.
Kysucká 14, 040 11 Košice, Slovakia
t +421 55 783 61 11 f +421 55 783 61 20, www.sgs.com

Strana 1 z 1



Tento dokument je vydaný spoločnosťou podľa Všeobecných obchodných podmienok pre certifikačné služby, ktoré sú dostupné na www.sgs.com/terms_and_conditions.htm. Upozorňujeme na obmedzenie zodpovednosti, odsúhlasenie a otázky právnej príslušnosti v nich stanovených. Pravosť tohto dokumentu môže byť overená na http://www.sgs.com/clients/certified_clients.htm. Akékoľvek neoprávnené zmeny, falšovanie alebo falšovanie obsahu alebo vzhľadu tohto dokumentu je protiprávne a pachateľia môžu byť stíhaní v plnom rozsahu práva.



CELSA
HUTA OSTROWIEC

CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o.
ul. Samsonowicza 2
7-400 Ostrowiec Św. Poland

ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1
INSPECTION CERTIFICATE
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS
według/acc. to/entsprechend EN 10204:2004

Str./Page No/Seite 2/ 2

Nr dokumentu /Document No.
/Bescheinigungsnummer
235189989

Data dokumentu/Date of issue/Datum der
Ausstellung

08.03.2018

zamawiający/Customer/Besteller

RAVEN A.S.
SOLTESOVEJ 420/2
17 01 POVAŽSKÁ BYSTRICA

Kraj/Country/Land: Slovakia

zamówienie Klienta Nr/ Customer#s Order No/ Kundenbestell-Nr

NO901800841

Odbiorca/Consignee/Empfänger

RAVEN BRATISLAVA
PRI STAROM LETISKU Č.2
83107 BRATISLAVA

Kraj/Country/Land: Slovakia

Zlecenie Prod. Nr/ Works Order No/ Werksauftrags-Nr

73533226

Własności mechaniczne i technologiczne/Mechanical and technological properties/Mechanische und technologische Eigenschaften

Nr Wytupu/ Heat No/ Charge-Nr	Kg/m kg	Re nom MPa	Rm nom MPa	Rm/Re	A5 %	Agt %	Zg_Og	FR
B07	C50	C11	C12	C15	C13	C14	C50	C50
10545276	0.878	540	674	1.25	19.7	9.5	Ok	0.089
10545276	0.902	553	677	1.22	22.2	8.3	Ok	0.084
10545276	0.884	552	667	1.21	19.7	8.2	Ok	0.089
10545331	0.894	579	707	1.22	18.4	8.1	Ok	0.088
10545331	0.894	560	700	1.25	22.2	9.5	Ok	0.091
10545331	0.900	563	703	1.25	20.5	8.6	Ok	0.077
10545332	0.906	555	705	1.27	18.9	9.4	Ok	0.088
10545332	0.904	563	702	1.25	22.2	9.6	Ok	0.085
10545332	0.902	574	718	1.25	21.4	11.5	Ok	0.079

Własności mechaniczne i technologiczne/Mechanical and technological properties/Mechanische und technologische Eigenschaften

r Wytopu/ eat No/ harge-Nr	Udarność / Impact test / Kerrbschlagbiegeversuch							
	Typ próbki/Type of sp. /Probenform	Kierunek/Direction /Richtung	Temp. [°C]	Praca łamania/Impact energy/Schlagarbeit [J] Udarność/Impact test/Kerrbschlagbiegeversuch[J/cm]			Wartość średnia /Average/Mittelwert	
				1	2	3		
B07	C40/C41	C02	C44	C42	C42	C42	C43	

metoda produkcji / Manufacturing route / Herstellungsverfahren: EAF / LF / CCM / QTB.
brzość powierzchni bez wad/No surface defects/Oberflächenbeschaffenheit ohne Beanstandung.

Znak CE/CE mark/CE-Zeichen

świadczamy, że dostarczone wyroby są zgodne z wymaganiami zamówienia klienta.
I hereby certify that the material described above complies with the terms of the customer order.
Es wird bestätigt, daß die Lieferung den Bestellanforderungen entspricht.

Dyrektor Jakości/ Quality Manager/S. Klusek

CERTIFICATE

CONCERNING FACTORY PRODUCTION CONTROL ACCORDING TO DIN EN 10210-1:2006 AND DIN EN 10219-1:2006, ANNEX ZA

The Certification Body for Structural Metallic Products of TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG hereby confirms in accordance with the Regulation (EU) Number 305/2011 of 09 March 2011 that the company

ArcelorMittal Tubular Products Ostrava a. s.
Vratimovská č.p. 689
707 02 Ostrava-Kunčice
Czech Republic

has been certified with their construction product

**Seamless hollow sections (hot rolled, cold rolled, cold drawn)
and spiral welded hollow sections (process 121 acc. to EN
ISO 4063) of structural steels**

- Materials and dimensions according to the mentioned product standard -

**according to regulations of
DIN EN 10210-1, -2 and DIN EN 10219-1, -2**

which was subject to an initial inspection of the products by the manufacturer and that the construction product is subjected to a continuous factory production control.

The Notified Body conducted an initial inspection of the plant and of the factory production control and performs continuous monitoring and conformity assessment of the factory production control.

(Conformity Certification Procedure: System 2+)

The producer is responsible for the usability of the CE-marked structural products acc. to the product standard and the Declaration of Performance (DoP).

Certificate No.: 0045-CPR-0807

Year of initial inspection: 2007

This certificate has been issued in accordance with the Construction Products Regulation and is valid provided the provisions of the harmonised technical specification indicated are complied with and the manufacturing conditions in the plant or the factory production control are not modified to a major degree.

DAKKS
Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-22110/14-01-00

Hamburg, 27.04.2015


Meshkov

Validity endorsement:

Valid until 26.04.2020

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31
D-22525 Hamburg
Germany

Revision status:

Rev. 00 / 27.04.2015
Ref.: 1326WL080752
SAP No. 8111964235
Tel. +49-(0) 40-8557-2367
Fax +49-(0) 40-8557-2710
email dmeshkov@tuev-nord.de

Certification Body
- Structural Metallic Products -
of TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Notified Body, ID number 0045

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Notified Body for Pressure Equipment Directive (PED), Reg. No. 0045
Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU,
annex I, pt. 4.3 and AD 2000-Merkblatt W0 / AD2000-Guidelines W0



Annex to Certificate

Date : 17.10.2016
TÜV-File: 4316366/01
SAP 9190 WZ-0807/16

DGR-L-Nr.: 07-202-9190-WZ-0807/16

Firm: ArcelorMittal Tubular Products Ostrava, a.s.

Place: Vratimovská 689, 707 02 OSTRAVA-KUNČICE, CZ

AD 2000-W0-Nr.: 07-203-9190-WP-0807/15

Item No.	Material Designation Material number	Material Specification	Delivery Condition	Article Type of product	Dim. [mm]		Dim. Ø [mm]		Techn. Specification Requirements	Remarks
					from	to	from	to		
1	2	3	4	5	6	7	8	9		
1.1	P195TR2 to P265TR2	DIN EN 10216-1	N	Seamless tubes	2,3	25	21,3	273	Directive 2014/68/EC AD2000-W4, TRD102 IC 3.1	Certified acc. to PED annex I, sec. 4.3 by the notified body of TÜV NORD GmbH (Reg. no. 0045). In connection with the regulations within column 8, the materials meet the general mechanical and technological requirements of PED. The specific operation conditions have to be given by the pressure equipment manufacturer. If necessary, the involved notified body has give his agreement.
1.2	P195GH to P265GH 16Mo3 10CrMo5-5, 10CrMo9-10 13CrMo4-5	DIN EN 10216-2	N N NT NT	Seamless tubes	2,3	25	21,3	273	IC 3.1 IC 3.1 IC 3.2 for AD2000-W4 IC 3.2 for AD2000-W4	
1.3	P275NL1, P275NL2 P355N, P355NH	DIN EN 10216-3	N	Seamless tubes	2,3	25	21,3	273	IC 3.1 for PED/AD2000-W4, W10 VdTÜV Wbl. 352/2	Inspection certificate EN 10204-3.1 acc. to AD2000-W4, table 1 a, note 2 and acc. to AD2000-W10, table 1, note 11 See letter of agreement, TÜV NORD file: 9190W0807/16 / 28.01.2016
1.4	P215NL, P265NL	DIN EN 10216-4	N	Seamless tubes	2,3	25	21,3	273	IC 3.1 for PED/AD2000-W4, W10	
1.5	P195TR2 bis P265TR2	DIN EN 10217-1	N ¹⁾	SAWH pipes	5	16	324	1016	IC 3.1	Additional Remarks: The manufacturer fulfilled the requirements acc. to TRD 100
1.6	P235GH P265GH	DIN EN 10217-5	N ¹⁾	SAWH pipes	5	16	324	1016	IC 3.1 IC 3.1	

Explanation: +AT / AT = solution heat treated and detempered; N = Normalized or normalizing rolled / forming.
NT = normalized and tempered; +QT / V = quenched and tempered; M = thermo mechanical treated
AR = without annealing; SR = stress relieved; A = soft annealed; CR = cold rolled
Hints for materials use acc. to Directive 2014/68/EU : The specific material operation conditions have to be approved by pressure equipment manufacturer and by the notified body in charge

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Notified Body for Pressure Equipment Directive (PED), Reg. No. 0045

Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU,

annex I, pt. 4.3 and AD 2000-Merkblatt W0 / AD2000-Guidelines W0



Annex to Certificate

Date : 17.10.2016

TÜV-File: 4316366/01

SAP 9190 WZ-0807/16

DGRL-Nr.: 07-202-9190-WZ-0807/16

AD 2000-W0-Nr.: 07-203-9190-WP-0807/15

Firm: ArcelorMittal Tubular Products Ostrava, a.s.

Place: Vratimovská 689, 707 02 OSTRAVA-KUNČICE, CZ

Item No.	Material Designation Material number	Material Specification	Delivery Condition	Article Type of product	Dim. [mm]		Dim. Ø [mm]		Techn. Specification Requirements	Remarks
					Thickness		from	to		
1	2	3	4	5	6		7		8	9
2.1	L245N, L290N, L320N, L360N PSL2 L245NE, L290NE, L360NE St37.4 Grade A, Grade B	DIN EN ISO 3183 DIN 1630 ASME SA 53	N	Seamless tubes	2.3	2.5	21.3	273		
2.2	St35.8 LSt45.8 I 12021.1, 12022.1 Grade A, Grade B Grade 6 360 TUE 250 Grade P11, P22 Grade P12	DIN 17175 ČSN 412021.2 ASME SA 106 ASTM A 333 BS 3059-2 NF 49-211 ASME SA 335 ASME SA 335	N	Seamless tubes	2.3	2.5	21.3	273		
2.3	L210, L245, L290 PSL1 L245N, L290N PSL2 L245NE, L290NE PSL2 St 37.4	DIN EN ISO 3183 DIN 1628	N ¹⁾	SAWH pipes	6.3	2.5	139.7	273		
2.4	L245N/BN, L290N/X42N PSL2 L320N/X46N, L360N/X52N PSL2	API SPEC. 5L	N	Seamless tubes	2.3	2.5	21.3	273		
2.5	L210/A, L245N/B, L290N/X42 PSL1 L245/BN, L290/X42N PSL2	API SPEC. 5L	N ¹⁾ N ¹⁾	SAWH pipes	5	16	324	1016		

Explanation: +AT / AT = solution heat treated and detempered; N = Normalized or normalizing rolled / forming;
NT = normalized and tempered; +QT / V = quenched and tempered; M = thermo mechanical treated
AR = without annealing, SR = stress relieved, A = soft annealed, CR = cold rolled

" = valid for col

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

Notified Body for Pressure Equipment Directive (PED), Reg. No. 0045
Scope of approval for material manufacturer acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, annex I, pt. 4.3 and AD 2000-Merkblatt W0 / AD2000-Guidelines W0



Date : 17.10.2016
TÜV-File: 4316366/01
SAP 9190 WZ-0807/16



Firm: ArcelorMittal Tubular Products Ostrava, a.s.
Place: Vratimovská 688, 707 02 OSTRAVA-KUNČICE, CZ
Annex to Certificate
DGRL-Nr.: 07-202-9190-WZ-0807/16
AD 2000-W0-Nr.: 07-203-9190-WP-0807/15

Item No.	Material Designation Material number	Material Specification	Delivery Condition	Article Type of product	Dim. [mm]		Dim. Ø [mm]		Techn. Specification Requirements	Remarks
					from	to	from	to		
1	2	3	4	5	6	7	8	9		
3.1	S235JRH, S275J0H, S275J2H, S355J0H, S355J2H, S275NH, S275NLH, S355NH, S355NLH, S355K2H, S420NH, S420NLH, S460NH, S460NLH	DIN EN 10210-1,2	N	Seamless tubes	2.3	25	21,3	273	Regulation 305/2011/EU CE - mark	Certifies for constructions products with CE- Marking" according to annex ZA of EN 10210-1 and EN 10219-1. Details of the certification are published in the certificate of the Certification Body CPR of TÜV NORD Systems.
3.2	S235JRH, S275J0H, S275J2H, S355J0H, S355J2H	DIN EN 10219-1,2	N ¹⁾	SAWH pipes	5	16	324	1016	Regulation 305/2011/EU CE - mark	
3.3	St 37.0, St 44.0, St 52.0	DIN 1629	N	Seamless tubes	2,3	25	21,3	273	BRL Ü - mark	Certified for constructions products with "Ü - Zeichen" acc. to the German standard "Bauregelliste". Details of the certification are written in the certification documents of the "PÜZ-Body" of TÜV NORD Systems GmbH.

Explanation: *AT / AT = solution heat treated and deferred, N = Normalized or normalizing rolled / forming.
NT = normalized and tempered, *QT / V = quenched and tempered, M = thermo-mechanical treated
AR = without annealing, SR = stress relieved, A = soft annealed, CR = cold rolled

¹⁾ = valid for coil

ArcelorMittal

Prohlášení o vlastnostech
(podle směrnice EU č. 305/2011)

Č. AMTPO-007-CPR2015-10-01

Kód typu výrobku: 1.0576

1) Typ: Duté profily (bezešvé trubky) tvořené za tepla
S355J2H podle EN 10210:2006

Určeno pro použití v konstrukcích, v souladu s aplikovatelnou harmonizovanou technickou specifikací, jak je stanoveno výrobcem:

Určeno pro použití v konstrukcích spojených svařováním

3) ArcelorMittal Tubular Products Ostrava a.s.
Vraňimovská 689
707 02 Ostrava - Kunčice - Czech Republic
Tel: +420 595 682 501
Fax: +420 596 237 980
AMTPO.cz

Systém hodnocení a ověřování stálosti vlastností výrobku:
Systém 2+

Nadřazený certifikační orgán pro kontrolu produkce závodu č. 0045 TÜV NORD provedl úvodní kontrolu výrobního závodu a řízení výroby tohoto závodu a nepřetřetího sledování, posuzování a hodnocení řízení výroby závodu a vydal osvědčení o shodě řízení výroby závodu.

Vlastnosti výrobku uvedené v bodech 1 a 2 jsou v souladu s vlastnostmi deklarovanými v tabulce.

Toto prohlášení o vlastnostech se vydává na výhradní odpovědnost výrobce, uvedeného v bodě 3. Podepsáno za a jménem výrobce:

Radim Svehovský Průmysl Holicus
O. Engesser – AMTPO a.s. CTO – AMTPO a.s.

2015-10-01

Základní charakteristiky	Vlastnosti	Harmonizovaná technická specifikace
Tolerance rozměrů a tvaru	Vnější průměr Tloušťka stěny Ovalita Průměr Hmotnost na jedn. délky Hodnoty $\pm 1\%$, min $\pm 0,5$ a max $\pm 10\text{mm}$ $- 10\%$ (místně $-12,5\%$) / $+8\%$ hmot. 2% $0,2\%$ celkové délky a $3\text{mm}/1\text{m}$ -6% / $+8\%$ pro jednotlivé délky	EN 10210-2:2006
Mez kluzu	Jmenovitá tloušťka (mm) > 16 40 ReH min (MPa) 355 345	
Mez pevnosti	Jmenovitá tloušťka (mm) > 3 100 Rm min (MPa) 510 470 max (MPa) 680 630	
Tažnost	Jmenovitá tloušťka (mm) > 40 min (%) 22	
Nárazová práce	Jmenovitá tloušťka (mm) > 40 KV2Lmin (J) 27 při -20°C	EN 10210-1:2006
Svařitelnost (CEV)	Jmenovitá tloušťka (mm) > 16 40 max (%) 0,45 0,47	
Chemické složení (tavební analýza)	Jmenovitá tloušťka (mm) > 40 max (%) C : 0,25 P : 0,040 Mn : 1,70 S : 0,040 Si : 0,60	

VYHLÁSENIE O PARAMETROCH *No.HR00007|CPR2013-07-01|FC|V002

1. Jedinečný identifikačný kód typu výrobku:

1.0038

2. Typ, číslo výrobnej dávky alebo sériové číslo, alebo akýkoľvek iný prvok umožňujúci identifikáciu stavebného výrobku, ako sa vyžaduje podľa článku 11 ods. 4:
 Zvitok S235JR+N podľa EN 10025-2:2004

3. Zamýšľané použitie stavebného výrobku, ktoré uvádza výrobca, v súlade s uplatniteľnou harmonizovanou technickou špecifikáciou:
 použitie ako tabule v ocelových konštrukciách alebo v kompozitných a betonových konštrukciách

4. Meno, registrované obchodné meno alebo registrovaná ochranná známka a kontaktná adresa výrobcu, ako sa vyžaduje podľa článku 11 ods. 5:
 ArcelorMittal Flat Carbon Europe S.A.
 19, avenue de la Liberté
 L-2930 Luxembourg
 Luxembourg
 Tel:00421 902 918 940
 Fax: 00421 55 6323949
 e-mail: jan.zupcan@arcelormittal.com

5. V prípade potreby meno a kontaktná adresa splnomocneného zástupcu, ktorého splnomocnenie zahŕňa úlohy vymedzené v článku 12 ods. 2: Neaplikovateľné

6. Systém alebo systémy posudzovania a overovania nemennosti parametrov stavebného výrobku, ako sa uvádzajú v prílohe V:
 Systém 2+

7. V prípade vyhlásenia o parametroch týkajúceho sa stavebného výrobku, na ktorý sa vzťahuje harmonizovaná norma:
 EN 10025-1: 2004

Ustanovený výrobný kontrolný certifikačný orgán č. Pozri zoznam nižšie vykoná počiatočnú inšpekciu vo výrobnom závode a v riadení výroby a priebežného dohľadu, posudzovania a vyhodnocovania systému riadenia výroby a vydal osvedčenie o zhode riadenia výroby.

Avilés	Bremen	Atlantique	Eisenhüttenstadt	Fos	Galati	Gijón	Kraków	Ostrava	Sestao	Gent
0099	0045	0333	0038	0333	0098	0099	0035	1020	1035	0036

8. V prípade vyhlásenia o parametroch týkajúceho sa stavebného výrobku, na ktorý bolo vypracované európske technické posúdenie: Neaplikovateľné

9. Deklarované parametre

podstatných vlastností	výkon				harmonizovanou technickou špecifikáciou
tolerancie rozmerov a tvarov	Hrúbka		EN 10051		EN 10025-1: 2004
	Rovinnosť		EN 10051		
Medza klzu	Nominálna hrúbka (mm)		Hodnoty		
	>	≤	R _{el} min (MPa)		
		16	235		
	16	30	225		
Medza pevnosti	Nominálna hrúbka (mm)		Hodnoty		
	>	≤	R _m min (MPa)	max (MPa)	
		30	360	510	
Ťažnosť	Nominálna hrúbka (mm)		Hodnoty		
	>	≤	min (%)	vzorka	
		2	17	A80 (%)	
	2	2.5	18	A80 (%)	
	2.5	3	19	A80 (%)	
	3	30	24	A 5.65√S ₀ (%)	
Nárazová práca	Nominálna hrúbka (mm)		Hodnoty		
	>	≤	KV2Lmin (J)		
		30	27 na 20 °C		
Zvariteľnosť CEV	Nominálna hrúbka (mm)		Hodnoty		
	>	≤	%		
		40	≤ 0.35		
	40	100	≤ 0.38		
Trvanlivosť	Nominálna hrúbka (mm)		Hodnoty		
	>	≤	%		
		40	C : ≤ 0.17 Mn : ≤ 1.40 P : ≤ 0.035 S : ≤ 0.035	Cu : ≤ 0.55 N : ≤ 0.012	
	40	100	C : ≤ 0.20 Mn : ≤ 1.40 P : ≤ 0.035 S : ≤ 0.035	Cu : ≤ 0.55 N : ≤ 0.012	

10. Parametre výrobku uvedené v bodoch 1 a 2 sú v zhode s deklarovateľnými parametrami v bode 9.

Toto vyhlásenie o parametroch sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu uvedeného v bode 4.

Podpisal(-a) za a v mene výrobcu:

Jean-Martin Van der Hoeven
 Head of Marketing & Sales CMO FCE
 Luxembourg, 1 st July 2013

Jean-Claude Caillaud
 GM Quality/Service/Development CMO FCE
 Luxembourg, 1 st July 2013

VYHLÁSENIE O PARAMETROCH
 'No.HR00017|CPR2013-07-01|FC|V002

1. Jedinečný identifikačný kód typu výrobku:

1.0577

2. Typ, číslo výrobnej dávky alebo sériové číslo, alebo akýkoľvek iný prvok umožňujúci identifikáciu stavebného výrobku, ako sa vyžaduje podľa článku 11 ods. 4:
 Zvitok S355J2+N podľa EN 10025-2:2004

3. Zamýšľané použitie stavebného výrobku, ktoré uvádza výrobca, v súlade s uplatniteľnou harmonizovanou technickou špecifikáciou:
 použitie ako tabule v oceľových konštrukciách alebo v kompozitných a betonových konštrukciách

4. Meno, registrované obchodné meno alebo registrovaná ochranná známka a kontaktná adresa výrobcu, ako sa vyžaduje podľa článku 11 ods. 5:

ArcelorMittal Flat Carbon Europe S.A.
 19, avenue de la Liberté
 L-2930 Luxembourg
 Luxembourg
 Tel: 00421 902 918 940
 Fax: 00421 55 6323949
 e-mail: jan.zupcan@arcelormittal.com

5. V prípade potreby meno a kontaktná adresa splnomocneného zástupcu, ktorého splnomocnenie zahŕňa úlohy vymedzené v článku 12 ods. 2: Neaplikovateľné

6. Systém alebo systémy posudzovania a overovania nemennosti parametrov stavebného výrobku, ako sa uvádzajú v prílohe V:
 Systém 2+

7. V prípade vyhlásenia o parametroch týkajúceho sa stavebného výrobku, na ktorý sa vzťahuje harmonizovaná norma:

EN 10025-1: 2004

Ustanovený výrobný kontrolný certifikačný orgán č. Pozri zoznam nižšie vykonal počiatočnú inspekciu vo výrobnom závode a v riadení výroby a priebežného dohľadu, posudzovania a vyhodnocovania systému riadenia výroby a vydal osvedčenie o zhode riadenia výroby.

Avilés	Bremen	Atlantique	Eisenhüttenstadt	Fos	Galati	Gijón	Kraków	Ostrava	Sestao	Gent
0099	0045	0333	0038	0333	0098	0099	0035	1020	1035	0036

8. V prípade vyhlásenia o parametroch týkajúceho sa stavebného výrobku, na ktorý bolo vypracované európske technické posúdenie: Neaplikovateľné

9. Deklarované parametre

podstatných vlastností	výkon				harmonizovanou technickou špecifikáciou
tolerancie rozmerov a tvarov	Hrúbka		EN 10051		EN 10025-1: 2004
	Rovinnosť		EN 10051		
Medza klzu	Nominálna hrúbka (mm)		Hodnoty		
	>	≤	R _{yk} min (MPa)		
		16	355		
	16	30	345		
Medza pevnosti	Nominálna hrúbka (mm)		Hodnoty		
	>	≤	R _m min (MPa)	max (MPa)	
		3	510	680	
	3	30	470	630	
Ťažnosť	Nominálna hrúbka (mm)		Hodnoty		
	>	≤	min (%)	vzorka	
		2	14	A80 (%)	
	2	2.5	15	A80 (%)	
	2.5	3	16	A80 (%)	
	3	30	20	A 5.65√S ₀ (%)	
Nárazová práca	Nominálna hrúbka (mm)		Hodnoty		
	>	≤	KV2Lmin (J)		
		30	27 na -20°C		
Zvariteľnosť CEV	Nominálna hrúbka (mm)		Hodnoty		
	>	≤	%		
		30	≤ 0.45		
	30	100	≤ 0.47		
Trvanlivosť	Nominálna hrúbka (mm)		Hodnoty		
	>	≤	%		
		40	C : ≤ 0.20 Si : ≤ 0.55 Mn : ≤ 1.60 P : ≤ 0.025 S : ≤ 0.025	Cu : ≤ 0.55	
	40	100	C : ≤ 0.22 Si : ≤ 0.55 Mn : ≤ 1.60 P : ≤ 0.025 S : ≤ 0.025	Cu : ≤ 0.55	

10. Parametre výrobku uvedené v bodoch 1 a 2 sú v zhode s deklarovateľnými parametrami v bode 9.

Toto vyhlásenie o parametroch sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu uvedeného v bode 4.
 Podpísal(-a) za a v mene výrobcu:

Jean-Martin Van der Hoeven
 Head of Marketing & Sales CMO FCE
 Luxembourg, 1 st July 2013

Jean-Claude Caillaud
 GM Quality/Service/Development CMO FCE
 Luxembourg, 1 st July 2013



TECHNICKÝ A ZKUŠEBNÍ ÚSTAV STAVEBNÍ PRAHA, s.p.
Technical and Test Institute for Construction Prague

Akreditovaná zkušební laboratoř, Autorizovaná osoba, Certifikační orgán, Notifikovaná osoba, Inspekční orgán
Accredited Testing Laboratory, Authorized Body, Certification Body, Notified Body, Inspection Body
Prosecká 811/76a, 190 00 Praha 9, Czech Republic

CERTIFIKÁT SYSTÉMU ŘÍZENÍ VÝROBY

č. 1020 – CPD – 070032297

V souladu se směrnicí 89/106/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 93/68/EHS Rady Evropských společenství ze dne 22. července 1993, se potvrzuje, že stavební výrobek:

**Duté profily tvářené za tepla z nelegovaných konstrukčních ocelí
pevnostních a jakostních stupňů S235JRH, S275J0H, S275J2H,
S355J0H a S355J2H dle ČSN EN 10210-1:2006**

**určené jako nosné konstrukční prvky určené k výrobě kovových dílců,
ocelových a železobetonových konstrukcí**

typ / varianta: - profily kruhového průřezu v rozsahu 17,2 až 150,0 mm
v tloušťkách od 1,0 do 5,6 mm
- profily čtvercového průřezu v rozsahu 10 x 10 mm až 100 x 100 mm
v tloušťkách od 1,0 do 5,0 mm
- profily obdélníkového průřezu strany „H“ 15 až 145 mm,
strany „B“ 10 až 100 mm v tloušťkách od 1,0 do 5,0 mm

vyrobený výrobcem:

JÄKL KARVINÁ, a.s.

Rudé Armády 471, 733 23 Karviná-Hranice, IČ: 47672781

v místě výroby:

JÄKL KARVINÁ, a.s.

Rudé Armády 471, 733 23 Karviná-Hranice, IČ: 47672781

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

Technický a zkušební ústav stavební Praha, s.p.

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

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

EN 10210-1:2006

Tento certifikát byl poprvé vydán 15. června 2007 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.

Razítko notifikované osoby 1020

Ostrava, 15. června 2007



Ing. Olivier Částka
zástupce vedoucího notifikované osoby

SK

VYHLÁSENIE O PARAMETROCH č. AMKA-02/01-CPR-2013-07-01

1. Jedinečný identifikačný kód typu výrobku: 1,0039 / S235JRH
2. Typ, číslo výrobnej dávky alebo sériové číslo, alebo akýkoľvek iný prvok umožňujúci identifikáciu stavebného výrobku, ako sa vyžaduje podľa článku 11 ods. 4:

Duté konštrukčné profily vyrobené za tepla S235JRH podľa EN 10210-1:2006

3. Zamýšľané použitia stavebného výrobku, ktoré uvádza výrobca, v súlade s uplatniteľnou harmonizovanou technickou špecifikáciou:

pre použítie v kovových konštrukciách alebo v zložených kovových a betónových konštrukciách.

4. Meno, registrované obchodné meno alebo registrovaná ochranná známka a kontaktná adresa výrobcu, ako sa vyžaduje podľa článku 11 ods. 5:

ArcelorMittal Tubular Products Karviná a.s.
Rudé Armády 471, 733 23 Karviná-Hranice, Česká republika
Tel.: +420 596 391 430 Fax: +420 596 311 373
E-mail: Lubomir.Cieslar@arcelormittal.com

5. V prípade potreby meno a kontaktná adresa splnomocneného zástupcu, ktorého splnomocnenie zahŕňa úlohy vymedzené v článku 12 ods. 2:

Nepoužiteľné

6. Systém alebo systémy posudzovania a overovania nemenností parametrov stavebného výrobku, ako sa uvádzajú v prílohe V:

Systém 2+

7. V prípade vyhlásenia o parametroch týkajúceho sa stavebného výrobku, na ktorý sa vzťahuje harmonizovaná norma:

Technický a Zkušební Ústav Stavební Praha, s.p., TZÚS, č. 1020
(název a identifikačné číslo notifikovanej osoby, ak je to relevantné)

vykonal

i) počiatočnej inšpekcie výrobného závodu a systému riadenia výroby; ii) priebežného dohľadu nad systémom riadenia výroby a posudzovania a hodnotenia systému riadenia výroby.

(opísť úlohy tretej strany, ako sa uvádzajú v prílohe V)

v systéme

Systém 2+

a vydala)

Certifikát zhody systému riadenia výroby č. 1020-CPD-070032297

(certifikát o nemennosti parametrov, certifikát zhody systému riadenia výroby, protokoly o skúškach výpočtov – podľa toho, čo sa hodí)

8. V prípade vyhlásenia o parametroch týkajúceho sa stavebného výrobku, na ktorý bolo vypracované európske technické posúdenie:

Nepoužiteľné

9. Deklarované parametre

Podstatné vlastnosti	Parametre	Harmonizované technické špecifikácie
Tolerancie rozmerov a tvaru	EN 10210-2:2006, Článok 6	EN 10210-1:2006
Ťažnosť	EN 10210-1:2006, Článok 6.6.1, Tabuľky A.3 a B.3	
Pevnosť v ťahu a Medza klzu	EN 10210-1:2006, Článok 6.6.1, Tabuľky A.3 a B.3	
Rázová húževnatosť	EN 10210-1:2006, Článok 6.6.2, Tabuľky A.3 a B.3	
Zvariteľnosť, CEV	EN 10210-1:2006, Článok 6.5, Tabuľky A.2 a B.2 a Článok 6.7.1	
Vhodnosť pre žiarovým zinkovaním ponorom	EN 10210-1:2006, Článok 6.7.2	

10. Parametre výrobku uvedené v bodoch 1 a 2 sú v zhode s deklarovateľnými parametrami v bode 9.

Toto vyhlásenie o parametroch sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu uvedeného v bode 4.

Podpisal(-a) za a v mene výrobcu:

ing. Lubomír Cieslar - Technický riaditeľ

(meno a funkcia)

Karviná, 2013-07-01

(miesto a dátum vydania)


ArcelorMittal Tubular Products Karviná a.s.
Rudé armády č. 471
733 23 Karviná-Hranice


(podpis)

SK

 1020	
 ArcelorMittal Tubular Products Karviná a.s. Rudé Armády 471, 733 23 Karviná-Hranice, Česká republika	
07 AMKA-02/01-CPR-2013-07-01	
EN 10210-1:2006	
Duté konstrukčné profily vyrobené za tepla S235JRH / 1,0039	
Zamýšľané použitia: pre použitie v kovových konštrukciách alebo v zložených kovových a betónových konštrukciách.	
Tolerancie rozmerov a tvaru: Ťažnosť: Pevnosť v ťahu a Medza klzu: Rázová húževnatosť: Zvariteľnosť, CEV: Vhodnosť pre žiarovým zinkovaním ponorom:	Vyjadrené ako je uvedené vo Vyhlásení o Parametroch

SK

VYHLÁSENIE O PARAMETROCH č. AMKA-02/04-CPR-2013-07-01

1. Jedinečný identifikačný kód typu výrobku: 1,0547 / S355J0H
2. Typ, číslo výrobné dávky alebo sériové číslo, alebo akýkoľvek iný prvok umožňujúci identifikáciu stavebného výrobku, ako sa vyžaduje podľa článku 11 ods. 4:

Duté konštrukčné profily vyrobené za tepla S355J0H podľa EN 10210-1:2006

3. Zamýšľané použitia stavebného výrobku, ktoré uvádza výrobca, v súlade s uplatniteľnou harmonizovanou technickou špecifikáciou:

pre použitie v kovových konštrukciách alebo v zložených kovových a betónových konštrukciách.

4. Meno, registrované obchodné meno alebo registrovaná ochranná známka a kontaktná adresa výrobcu, ako sa vyžaduje podľa článku 11 ods. 5:

ArcelorMittal Tubular Products Karviná a.s.
Rudé Armády 471, 733 23 Karviná-Hranice, Česká republika
Tel.: +420 596 391 430 Fax: +420 596 311 373
E-mail: Lubomir.Cieslar@arcelormittal.com

5. V prípade potreby meno a kontaktná adresa splnomocneného zástupcu, ktorého splnomocnenie zahŕňa úlohy vymedzené v článku 12 ods. 2:

Nepoužiteľné

6. Systém alebo systémy posudzovania a overovania nemennosti parametrov stavebného výrobku, ako sa uvádzajú v prílohe V:

Systém 2+

7. V prípade vyhlásenia o parametroch lýkajúceho sa stavebného výrobku, na ktorý sa vzťahuje harmonizovaná norma:

Technický a Zkušební Ústav Stavební Praha, s.p., TZÚS, č. 1020

vykonat

(názov a identifikačné číslo notifikovanej osoby, ak je to relevantné)

i) počiatočnej inšpekcie výrobného závodu a systému riadenia výroby; ii) priebežného dohľadu nad systémom riadenia výroby a posudzovania a hodnotenia systému riadenia výroby.

(opis účelu tretej strany, ako sa uvádzajú v prílohe V)

v systéme

Systém 2+

a vydala)

Certifikát zhody systému riadenia výroby č. 1020-CPD-070032297

(certifikát o nemennosti parametrov, certifikát zhody systému riadenia výroby, protokoly o skúškach výpočtov – podľa toho, čo sa hodí)

8. V prípade vyhlásenia o parametroch týkajúceho sa stavebného výrobku, na ktorý bolo vypracované európske technické posúdenie:

Nepoužiteľné

9. Deklarované parametre

Podstatné vlastnosti	Parametre	Harmonizované technické špecifikácie
Tolerancie rozmerov a tvaru	EN 10210-2:2006, Článok 6	EN 10210-1:2006
Ťažnosť	EN 10210-1:2006, Článok 6.6.1, Tabuľky A.3 a B.3	
Pevnosť v ťahu a Medza klzu	EN 10210-1:2006, Článok 6.6.1, Tabuľky A.3 a B.3	
Rázová húževnatosť	EN 10210-1:2006, Článok 6.6.2, Tabuľky A.3 a B.3	
Zvariteľnosť, CEV	EN 10210-1:2006, Článok 6.5, Tabuľky A.2 a B.2 a Článok 6.7.1	
Vhodnosť pre žiarový zinkovaný ponorom	EN 10210-1:2006, Článok 6.7.2	

10. Parametre výrobku uvedené v bodoch 1 a 2 sú v zhode s deklarovateľnými parametrami v bode 9.

Toto vyhlásenie o parametroch sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu uvedeného v bode 4.

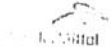
Podpisal(-a) za a v mene výrobcu:

ing. Lubomír Cieslar - Technický riaditeľ

(meno a funkcia)

Karviná, 2013-07-01

(miesto a dátum vydania)



ArcelorMittal Tubular Products Karviná a.s.
Rudé armády č. 471
733 23 Karviná-Hronice

(podpis)

SK

 1020	
 ArcelorMittal Tubular Products Karviná a.s. Rudé Armády 471, 733 23 Karviná-Hranice, Česká republika	
07 AMKA-02/04-CPR-2013-07-01	
EN 10210-1:2006	
Duté konstrukčné profily vyrobené za tepla S355J0H / 1,0547	
Zamýšľané použitia: pre použitie v kovových konštrukciách alebo v zložených kovových a betónových konštrukciách.	
Tolerancie rozmerov a tvaru: Ťažnosť: Pevnosť v ťahu a Medza klzu: Rázová húževnatosť: Zvariteľnosť, CEV: Vhodnosť pre žiarovým zinkovaním ponorom:	Vyjadrené ako je uvedené vo Vyhlásení o Parametroch

ZDRUŽENIE INFRAŠTRUKTÚRA NITRA

DOPRASTAV - STRABAG

Generálne riaditeľstvo, Drieňová 27, 826 56 Bratislava



Ferona - plechy, profily

CERTIFICAT

CERTIFICADO

СЕРТИФИКАТ

認證證書

CERTIFICATE

ZERTIFIKAT



Management Service

CERTIFIKÁT

Certifikačné miesto
TÜV SÜD Management Service GmbH
potvrďuje, že spoločnosť

U. S. Steel Košice, s.r.o.
(DZ Oceliareň, DZ Teplá valcovňa,
DZ Studená valcovňa, DZ Zušľacht'ovne
a obalová vetva, DZ Expedícia)
Vstupný areál U. S. Steel
044 54 Košice
Slovenská republika

zaviedla a používa
systém manažérstva kvality v oblasti

Výroba ocel'ových brám,
ocel'ových plechov a pásov valcovaných za tepla a za studena,
povlakovaných ocel'ových plechov a pásov valcovaných za studena.
(bez vývoja produktu podľa odseku 8.3).

Na základe vykonaného auditu bolo preukázané,
že sú splnené požiadavky normy

IATF 16949
Prvé vydanie 2016-10-01.

Dátum vyhotovenia: 2018-08-16

Platnosť do: 2021-08-15

Registračné číslo certifikátu: 12 111 43522 TMS

Číslo certifikátu IATF: 0323282

Product Compliance Management
Mníchov, 2018-08-20

Strana 1 z 1

Vyhlásenie o parametroch

Podľa inšpekčného certifikátu 3.1 Nr 572210/tavba 1079029A

Pre stavebné výrobky 180x100x6,0mm		Profil dutý zvar. obdĺžnik	
1. Jedinečný identifikačný kód typu výrobku:		S355J2H – EN 10219-1 -1:2006	
2. Zamýšľané použitie stavebného výrobku: konštrukcie		Profil dutý zvar. obdĺžnik pre oceľové	
3. Kontaktná adresa výrobcu:		Arverdi Tubi Acciaio	
4. Porto Canale		26100 Cremona – Italia Vila Acquaviva,3-Zona	
5. Kontaktná adresa splnomocnenej osoby:		Nie je relevantné	
6. Systém posudzovania a overovania nemennosti			
Parametrov			
Harmonizovaná norma:		EN 10034:1993	
Deklarované parametre:			
Základné charakteristiky		Vlastnosť	Harmonizované technické
			špecifikácie
Rozmery a tvary		Tolerancia podľa	EN 10219-2
		EN 10219-1 - 1:2006	
Mechanické vlastnosti			
Pevnosť ťahu Rm(MPa)		562	
Medza klzu Re (MPa)		445	
Ťažnosť	A5 (%)	26,33	
Zvariteľnosť (CEV) (%)			

Uvedené parametre výrobku sú v zhode so súborom deklarovateľných parametrov. Toto vyhlásenie o parametroch sa v súlade s nariadením (EÚ) č. 305/2011 vydáva na výhradnú zodpovednosť uvedeného výrobcu.

Podpísal za a v mene výrobcu:

V Nitre, dňa 19.06.2018

Podpis:

Toto je kópia dokumentu kontroly poskytnutá výrobcom. Patrí k zákazke číslo 508322 a tavbe číslo 99455. Postupy použité v systéme manažmentu kvality FERONA Slovakia, a.s. zaručujú spojitosť medzi originálom tohto dokumentu a dodaným výrobkom.

A01 ArcelorMittal Tubular Products Karviná a.s. Ceská republika Rudé armády 471 Karviná - Hranice / 733 23 TEL.: +420-596391111 FAX: +420-596311373		A02 ZKUŠEBNÍ ZPRÁVA WERKSZEUGNIS TEST REPORT EN 10 204-2.2		A03 Dokument č. Bescheinigung Nr Document No. 1000800934		A04  ArcelorMittal										
A06 Odběratel / Besteller / Customer FERONA SLOVAKIA a.s. 011 45 ŽILINA BYTČICKÁ 12 SK																
A07	Objednávka č. Bestellung Nr. Purchase order No.	101984/D	A08	Zakázka č. Auftrag Nr. Order No.	3191023888/10	A10	Ložný list č. Lieferschein Nr. Delivery Note	8190050819/20								
Product code: CFSS																
B01-B06	Výrobek Erzeugnis Product Welded construction Squares and Rectangulars EN 10219, Technical Norm EN 10219-1 [2006], Dimension Norm EN 10219-2 [2006], HS 60x40x3, Steel Grade S235JRH, CR, Class 1, Length 6.000,00 mm, Length Upper Tol. 50,00 mm, Length Lower Tol. 0,00 mm, Coating Value Suitable for Hot Dip Galvanizing, Conservation Bitol SB, Plain ends Cut EN 10219 / S235JRH / / AMTP KARVINA															
B09	Rozměr Abmessung Dimensions	B10	Celková délka Gesamtlänge Total length m	B08	Kusů Stücke Pieces	B13	Celk. hmotnost Gesamtgewicht Total Weight kg									
	HS 60x40x3		2.352,00		392,00		9.920,00									
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 [%]
	99455E	0.0740	0.7460	0.0170	0.0170	0.0150	0.0380	0.0066	0.0930	0.0550	0.0070	0.0390	0.0020	0.0010	0.0010	0.0001
Mechanické vlastnosti-Mechanical properties																
B07	Tavba Schmelze Melt	C11	Výrazná nebo smluvní mez kluzu Streck- oder Zugfestigkeit Yield or proof strength MPa	C12	Mez pev. v tahu Zugfestigkeit Tensile strength MPa	C13	Tažnost Bruchdehnung Elongation after fracture (A5,10,80, Ag, Agt)%	C53	Jiné zkoušky - tvrdost Andere Proben - Rauheit Other tests - roughness um							
	99455E		>235		>360 <510		>24 A5 Ag Agt									
			378.00		419.00		35.75									
C10	Tvar zkoušebního tělesa odpovídá normě EN ISO 6892-1/16 Probenform antwortet Norm EN ISO 6892-1/16 Shape of test piece matches standard EN ISO 6892-1/16		C93		Hodnota hmotnostní aktivity ionizujícího záření v tavební analýze nepřesahuje 100 Bq/kg Die Wert der Massenaktivität von ionisierender 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. Examinations wurden an gelieferten Erzeugnissen. We hereby certify that the products were tested and are in compliance with order requirements. Examination do future delivery products.				Z05 Zámýšlené použití - nosné konstrukční prvky určené k výrobě kovových dílců ocelových a železobetonových konstrukcí. Beabsichtigte Anwendung - Strukturelle bestimme für Produktion von Metallteilen, Stahl- und Stahlbetonkonstruktionen. Purpose of utilization - supporting construction elements for production of metal parts, steel and reinforced concrete constructions.											
D01	Povrch a rozměry kontrolovali a měřili je v souladu s objednávkou. Surface and dimension - tested according to purchase order. Oberfläche und Masse - Geprüft entsprechend der Bestellung.															
D02	Nedestruktivní zkoušky Zerstörungsfreie Proben Non-destructive tests		D51	Vodní tlak Druckprobe Hydr. Test		1020-CPR-070046366										
 1020 08																
Z02	Datum vydání a ověření platnosti Datum der Ausstellung und Bestätigung Date of issue and validation		Z03	Razítko zástupce kontroly Stempel des Abnahmebeauftragten Stamp of the inspection representative		 ArcelorMittal Tubular Products Karviná a.s. ZKUŠEBNÍ A DEFECTOLOGIE										

Toto je kópia dokumentu kontroly poskytnutá výrobcom. Patrí k zákazke číslo 501174 a tavbe číslo 821830. Postupy použité v systéme manažmentu kvality FERONA Slovakia, a.s. zaručujú spojitosť medzi originálom tohto dokumentu a dodaným výrobkom.

A01 ArcelorMittal Tubular Products Karviná a.s. Česká republika Rudě armády 471 Karviná - Hranice / 733 23 TEL.: +420-596391111 FAX: +420-596311373	A02 ZKUŠEBNÍ ZPRÁVA WERKSZEUGNIS TEST REPORT EN 10 204-2.2	A03 Dokument č. Bescheinigung Nr Document No. 1000781222	A04  ArcelorMittal
---	--	---	--

A06 Odběratel / Besteller / Customer FERONA SLOVAKIA a.s. 011 45 ZILINA BYTCICKA 12 SK

A07 Objednávka č. Bestellung Nr. Purchase order No.	101523D	A08 Zákazka č. Auftrag Nr. Order No.	3191023527/10	A10 Ložný list č. Lieferschein Nr. Delivery Note	8190049751/10
---	----------------	--	----------------------	--	----------------------

Product code: CFSS					
B01- B06 Výrobek Erzeugnis Product	Welded construction Squares and Rectangulars EN 10219, Technical Norm EN 10219-1 [2006], Dimension Norm EN 10219-2 [2006], HS 60x40x3, Steel Grade S235JRH, CR, Class 1, Length 6.000,00 mm, Length Upper Tol. 50,00 mm, Length Lower Tol. 0.00 mm, Coating Value Suitable for Hot Dip Galvanizing, Conservation Bitol SB, Plain ends, Cut 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
HS 60x40x3	2.016,00	336,00	8.160,00

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 [%]
821830	0.0500	0.2300	0.0340	0.0100	0.0030	0.0320	0.0056	0.0400	0.0300	0.0070	0.0140	0.0010	0.0010	0.0010	0.0005

Mechanické vlastnosti-Mechanical properties									
B07 Schmelze Melt	C11 Výrazná nebo smluvní mez kluzu Streck- oder dehnngrenze Yield or proof strength MPa	C12 Mez pev. v tahu Zugfestigkeit Tensile strength MPa	C13 Tažnost Bruchdehnung Elongation after fracture (A5,10,80, Ag, Agt)%	C53 Jiné zkoušky - tvrdost Andere Proben - Härteprüfung Other tests - hardness	C53 Jiné zkoušky - drsnost Andere Proben - Rauheit Other tests - roughness				
	>235	>360 <510	>24 A5 Ag Agt						
821830	378.00	419.00	35.25						
C10 Tvar zkušebního tělesa odpovídá normě EN ISO 6892-1/16 Probenform antwortet Norm EN ISO 6892-1/16 Shape of test piece matches standard EN ISO 6892-1/16	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. Examina sich Vornahmen an geliefert Erzeugen. We hereby certify that the products were tested and are in compliance with order requirements. Examination do future delivery producers.	Z05 Zámýšlené 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 armoured concrete constructions								
D01 Povrch a rozměry kontrola a měření je v souladu s objednávkou Surface and dimension - tested according to purchase order Oberfläche und Masse - Geprüft entsprechend der Bestellung	D02 Nedestrukční zkoušky Zerstörungsfreie Proben Non-destructive tests	D51 Vodní tlak Druckprobe Hydr. Test	Z04 1020-CPR-070046366						
Z02 Datum vydání a ověření platnosti Datum der Ausstellung und Bestätigung Date of issue and validation	03.08.2018 Libor Hodulík	Z03 Razítko zástupce kontroly Stempel des Abnahmebeauftragten Stamp of the inspection representative	 HO 434 JAKOS						

Toto je kópia dokumentu kontroly poskytnutá výrobcom. Patrí k zákazke číslo 508322 a tavbe číslo 54170. Postupy použité v systéme manažmentu kvality FERONA Slovakia, a.s. zaručujú spojitosť medzi originálom tohto dokumentu a dodaným výrobkom.

Inspection certificate according to EN 10204-3.1

A02

U.S. Steel Košice, s.r.o. A01 Vstupný areál U.S. Steel 044 54 Košice SLOVAK REPUBLIC	Purchaser Art. No: 717620X8/04 A09 Works Order No: XC892309 A08 Advice No: 18/112169 01 A10 Your order: 102574/R A07	FERONA Slovakia, a.s. A06 Bytčická 12 011 45 ŽILINA Slovenská republika
METALLURGICAL CERTIFICATE NO: 18/112169 01 A03		Size: 5,000 x 1250,0 x 2500,0 mm EN 10051/10 B09
Desc. of goods: HOT ROLLED STEEL SHEETS B01		
Standard: EN 10025-2/04 B02	B03	Pcs: 140 B08 Net Weight: 16 570 kg B13
Quality: S235JRC+N B02	Delivery Note: 31177503 A10	

Unit No	Coil No	Heat	B07	Unit No	Coil No	Heat	B07
541700301	5417003	54170		541700305	5417003	54170	
541700302	5417003	54170		541700306	5417003	54170	
541700303	5417003	54170		541700307	5417003	54170	
541700304	5417003	54170					

MECHANICAL TEST RESULTS

	Min. / Max.	Coil No
		5417003
C12 Rm C03 +20°C(T) (MPa)	360/510	436
C11 ReH C03 +20°C(T) (MPa)	235/	346
C13 A5 C03 +20°C(T) (%)	24,0/	36,0
C02 Direction: (T)-transversal;		

C70 Proces of steel production: LD-PROCES; Continuous casting; Controlled rolling mode.
D01 Inspection of surface appearance, shape and dimensions was conducted.
The results meet the requirements.

C71

CHEMICAL COMPOSITION, %

	Min. / Max.	Heat No		Min. / Max.	Heat No
		54170			54170
C	/0,17	0,14	Mn	/1,40	0,50
Si	/0,030	0,013	P	/0,035	0,013
Al	0,020/	0,038	N	/0,012	0,004
S	/0,035	0,008	Cr	/	0,016
Cu	/0,55	0,02	CEV	/0,350	0,225
Mo	/	0,002	Ni	/	0,006
V	/	0,001			

THE MATERIAL IS IN COMPLIANCE WITH ORDER REQUIREMENTS. Z01

The measured weight-based activity of Co60 + Cs137 + Am241 radionuclide is not higher than 100 Bq/kg. D02

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

CE 06 1015-CPR-E-30-20419-15 DoP USSK-06/2017 www.ussk.sk	Z04	Z05 Certifikovaný podpis Jozefa Červeňáka Správneho zástupcu spoločnosti režimára Digitálny podpis Jozefa Červeňáka Date: 2018.09.12 10:05:10 Reason: Zmluva potvrdzuje vierochnosť pôvodu.	Z02 Z03 U. S. Steel Košice, s.r.o. Vstupný areál U. S. STEEL Odbor Analýzy kvality a špecifikácie Uvoľňovanie výrobkov a Hotové letecky 044 54 Košice
Košice: 12.09.2018, 7:31:30 JOZEF ČERVEŇÁK, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: jcervenak@sk.uss.com, tel.: +421-55-6737464 DARINA BERNÁTOVÁ, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: dbernatova@sk.uss.com, tel.: +421-55-6732373			

NOPS, spol. s r.o.
Rybárska 31
Nitra
949 01

Toto je kópia dokumentu kontroly poskytnutá výrobcom. Patrí k zákazke číslo 487288 a tavbe číslo 51091. Postupy použité v systéme manažmentu kvality FERONA Slovakia, a.s. zaručujú spojitosť medzi originálom tohto dokumentu a dodaným výrobkom.

Inspection certificate according to EN 10204-3.1

A02

U.S. Steel Košice, s.r.o. A01 Vstupný areál U.S. Steel 044 54 Košice SLOVAK REPUBLIC	Purchaser Art. No: 717S2FH8/05 A00 Works Order No: XC831675 A06 Advice No: 18/103565 01 A10 Your order: 99783/J A07	FERONA Slovakia, a.s. A06 Byčická 12 011 45 ŽILINA Slovenská republika					
METALLURGICAL CERTIFICATE NO: 18/103565 01 A03		Size: 5,000 x 1500,0 x 3000,0 mm EN 10051/10 B09					
Desc. of goods: HOT ROLLED STEEL SHEETS B01							
Standard: EN 10025-2/04 H02		Pcs: 112 B08					
Quality: S235JRC+N B02	Delivery Note: 30385001 A10	Net Weight: 19 136 kg B13					
Unit No	Coil No	Heat	B07	Unit No	Coil No	Heat	B07
510910301	5109103	51091		510910305	5109103	51091	
510910302	5109103	51091		510910306	5109103	51091	
510910303	5109103	51091		510910307	5109103	51091	
510910304	5109103	51091		510910308	5109103	51091	

MECHANICAL TEST RESULTS

		Min. / Max.	Coil No 5109103
C12 Rm C03 +20°C(T)	(MPa)	360/510	455
C11 ReH C03 +20°C(T)	(MPa)	235/	325
C13 A5 C03 +20°C(T)	(%)	24,0/	33,0
C02 Direction: (T)-transversal;			

C70 Process of steel production: LD-PROCESS; Continuous casting; Controlled rolling mode.
D01 Inspection of surface appearance, shape and dimensions was conducted.
The results meet the requirements.

C71

CHEMICAL COMPOSITION, %

	Min. / Max.	Heat No 51091		Min. / Max.	Heat No 51091
C	/0,17	0,14	Mn	/1,40	0,48
Si	/0,030	0,014	P	/0,035	0,011
Al	0,020/	0,037	N	/0,012	0,003
S	/0,035	0,007	Cr	/0,205	0,046
Cu	/0,55	0,03	CEV	/0,350	0,235
Mo	/0,060	0,007	Ni	/0,205	0,017
V	/0,008	0,001			

THE MATERIAL IS IN COMPLIANCE WITH ORDER REQUIREMENTS. Z01

606 Last Page: 1

The measured weight-based activity of Co60 + Cs137 + Am241 radionuclide
is not higher than 100 Bq/kg. Z02

P-USM/0063-04/10-01-12

Z04  06 1015-CPR-E-30-20419-15 DoP USSK-06 2017 www.ussk.sk	Z05 Certifikovaný podpis od Jozefa Červenáka opísaný ako pravý podpis v elektronickom režime Digitally signed by Jozef Červenák Date: 2018.03.15 10:15:45 CET Reason: Zabezpečuje vierochnosť pôvodu.	Z02 U. S. Steel Košice, s.r.o. Vstupný areál U. S. STEEL Odbor Analýzy kvality a špecifikácie Uvoľňovanie výmňkov a Hútné atelery 044 54 Košice	Z03 12
Košice: 15.03.2018, 7:31:42 JOZEF ČERVENÁK, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: jccervenak@sk.uss.com, tel.: +421-55-6737464 DARINA BERNATOVÁ, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: dbernatoova@sk.uss.com, tel.: +421-55-6732373			Z02

NOPS, spol. s r.o.
Rybárska 31
Nitra
949 01

Toto je kópia dokumentu kontroly poskytnutá výrobcom. Patrí k zákazke číslo 487286 a tavbe číslo 367155. Postupy použité v systéme manažmentu kvality FERONA Slovakia, a.s. zaručujú spojitost' medzi originálom tohto dokumentu a dodaným výrobkom.

Type	Inspector Certificate	3.1 EN 10204
Number	8011/23/075	
Issued On	12-09-2017	
Delivery No	0340134413	Quality Control
Of	17/05/2017	G.M. Daniel Sula
Delivery note nr	6315010764	Plant O Kuczbork
		Page 1/2

		Registered seal and Administration offices Lipka Dobra 46-200 Kuczbork Polska www.marcegaglia.com	
Customer Przedsiębiorstw FERONA SLOVAKIA A S BYTČICKÁ 12 011 45 ŽILINA SLOVAKIA SK		Co-sigree Przedsiębiorstw FERONA SLOVAKIA A S BYTČICKÁ 12 011 45 ŽILINA SLOVAKIA SK	

58300393 TNR021 50.00 X 25X2.00X6000 S235JRH EN10219-1 6000070017/10 95316/D Data 14/04/2017

Identification No	Quantity	Heat	C (%)	S (%)	Mn (%)	P (%)	Al (%)	N (%)	Cr-V (%)	Hn	Hc	A
			0.17	1.4	0.34	0.04	0.009	0.35	510	360	226	1.2

17KD017940	1247 KG	KL172778	0.99	0.18	0.358	0.07	0.015	0.031	0.034	168	463	423	42.4
17KD017941	1284 KG	KL172778	0.99	0.18	0.358	0.07	0.015	0.031	0.034	168	463	423	42.4

Remarks
 Deklaracja Właściwości Użytkowych dostępna na: DoP available at:
<http://www.marcegaglia.com/uzuzbok-dop>
 Edy: current test according to EN S9 10893 2 OK

CE
 0474
 EN10219-1 / -2
 Zakład Prod. LIGOTA DOLNA
 ul. PRZEMYSŁOWA 1
 46-200 KUCZBORK POLSKA



Registered Seat and Administration Offices
Lecce, Doria 46, 201
MARCEGAGLIA S.p.A.
www.marcegaglia.com

Customer
Przedsiebiorstw FERONA SLOVAKIA A S
BYTICKA 12
011 45 ZILINA SLOVAKIA SK

Consignee
Przedsiebiorstw FERONA SLOVAKIA A S
BYTICKA 12
011 45 ZILINA SLOVAKIA SK

Type
Number
Issued On

Delivery N°
Of
Delivery note nr

Pages
2/2

0090139810
1709/2017
8015010984

Quality Control
O.M. Daniel Sala
Plant Of Kuczbork

Identification N° Quantity Weight Heat C (%) S (%) Me (%) P (%) Al (%) N (%) CHV (%) HIR [N/mm²] Rm [N/mm²] Elong (%) A

58300651 TNR021 100.0X50.0X5.00X6000 S235JRH EN10219-1 6000073701/10 96979/D Data 13/07/2017

58300729 TNQ021 100 X 100X5.00X6000 S235JRH EN10219-1 6000073701/20 96979/D Data 13/07/2017

17KFC014476 1221 KG 41926 152 026 516 017 022 041 0085 254 460 423 29.7
17KFC014477 1220 KG 41926 152 026 516 017 022 041 0085 254 460 423 29.7
17KFC014478 1222 KG 41926 152 026 516 017 022 041 0085 254 460 423 29.7
17KFC014479 1215 KG 41926 152 026 516 017 022 041 0085 254 460 423 29.7
17KFC014480 1220 KG 41926 152 026 516 017 022 041 0085 254 460 423 29.7
17KFC014490 1233 KG 367155 106 020 419 009 011 030 0032 187 450 411 31.4

Remarks:
Dokładnie Właściwości użytkowe dostępne w / DoP available at:
<http://www.publikacja.marcegaglia.com/bukcoun-dop>
Edyty current test according to EN ISO 10693:2 OK



Zakład Produkcji LGOTY DOLNA
ul. PRZYMYSŁOWA 1
44-205 KUCZBORK - POLSKA

EN10219-1 / -2

NOPS, spol. s r.o.
Rybárska 31
Nitra
949 01

Toto je kópia dokumentu kontroly poskytnutá výrobcom. Patrí k zákazke číslo 501880 a tavbe číslo 291313. Postupy použité v systéme manažmentu kvality FERONA Slovakia, a.s. zaručujú spojitost' medzi originálom tohto dokumentu a dodaným výrobkom.

Type: Type
Number: Number
Issued On: Date

Inspection Certificate J1 EN 10204 Certificate J1 EN 10204
80118034895
03/09/2018

Delivery Note Number
03/09/2018
80118034895

Pages: Strony
1/2

Q: Control/K. Jaskela
Q.M. Daniel Salla
Plant Of: Zaklad w Kuczbork

Registered seal and Administration offices: Szwedzka i ruzna administracja
Kuczbork 46-200
Kuczbork 46-200
www.marcegaglia.com



Customer: Klient
Przedsiębiorstw FERONA SLOVAKIA A.S.
BYTČICKÁ 12
011 45 ŽILINA SLOVAKIA SK

Company: Odbiorca
Przedsiębiorstw SKŁAD ŽILINA
BYTČICKÁ 12
011 45 ŽILINA SK

Lot: Partia	Quantity: Ilość	Head: Wypis	C (%)	S (%)	U (%)	P (%)	A (%)	N (%)	GEV (%)	Rm (N/mm²)	R ₀ (N/mm²)	A (%)
			0.17	1.4	0.04	0.04	0.009	0.35	510	360	235	24

58300940 TNR021 150.0X100.0X4.00X12000 S235JRH EN10219-1 6000085737/10 102806/D Data 27/07/2018

18KF019204 180 MTL	291313	.121	.026	.536	.005	.016	.037	.0045	.223	434	368	31.2
18KF019205 180 MTL	291313	.121	.026	.536	.005	.016	.037	.0045	.223	434	368	31.2
18KF019206 180 MTL	291313	.121	.026	.536	.005	.016	.037	.0045	.223	434	368	31.2

Remarks: Uwagi
Dostawca: Właściciel: Urywkowy dostawca na: Dup available at:
http://www.marcegaglia.com/kuczbork-dep
Entry current test of 100% length of tube according to EN ISO 10393-2: OK

