



BENDS and WELDS
International Products GmbH Germany

Residence: Hönigstr. 35 D-41363 Jüchen
Office: Neusser Str. 110 D-41363 Jüchen
Tel. +49 2165 170672 FAX +49 2165 170332
Email: info@bendsandwelds.com

Atesty - Ohyby

Abnahmeprüfzeugnis EN 10204:2005 - 3.1
Inspection Certificate EN 10204:2005 - 3.1

Prüf Nr.: 10-133
Certificate No.:
Teil 1 Seite 1 von 2
Part 1 Page 1 of 2

Besteller: Customer:	Piping-Service Steuer Handelsgesellschaft mbH	Bestell Nr.: P. O. No.:	10759-2-109.331/J.Sch
Kennwort: Project:		B+W Kom. Nr. B+W Job No.:	G 5072
Fertigungsstätte: Production Site:	H.J.H. PIPETECH spol s.r.o	Werkstoff: Material Grade:	L360NB
Gegenstand: Object:	Induktivrohrbiegungen, hergestellt aus nahtlosen Stahrohrren (S)	Kennzeichnung: Marking:	Werkstoff ID-Nr. Code Nr. DN400 / PN 63 Radius Winkel Baujahr
Prüfbedingung: Requirements:	TS E 09TGS110/7176 +/7218 +/7219		

Code Nr. Code No.	Stückzahl Quantity	Gegenstand Article	Schmelze Nr. Heat No.	Probe Nr. Test No.
TS-E-09GS110/7176/51	1	406,4 x 12,7 mm AE 6,3 mm 85,67° R = 2.436 mm	00192	
TS-E-09GS110/7176/52	1	406,4 x 12,7 mm AE 6,3 mm 73,92° R = 2.436 mm	00192	
TS-E-09GS110/7176/53	1	406,4 x 12,7 mm AE 6,3 mm 44,03° R = 2.436 mm	00192	
TS-E-09GS110/7176/54	1	406,4 x 12,7 mm AE 6,3 mm 44,83° R = 2.436 mm	00192	
TS-E-09GS110/7176/55	1	406,4 x 12,7 mm AE 6,3 mm 30,42° R = 2.436 mm	00192	
TS-E-09GS110/7176/56	1	406,4 x 12,7 mm AE 6,3 mm 30,93° R = 2.436 mm	00192	
TS-E-09GS110/7176/57	1	406,4 x 12,7 mm AE 6,3 mm 6,70° R = 2.436 mm ¹⁾	00192	
TS-E-09GS110/7176/58	1	406,4 x 12,7 mm AE 6,3 mm 1,95° R = 2.436 mm ¹⁾	00192	
TS-E-09GS110/7176/59	1	406,4 x 12,7 mm AE 10,0 mm 17,67° R = 2.436 mm	00862	
TS-E-09GS110/7176/60	1	406,4 x 12,7 mm AE 10,0 mm 60,53° R = 2.436 mm	00192	
TS-E-09GS110/7176/61	1	406,4 x 12,7 mm AE 10,0 mm 79,97° R = 2.436 mm	00192	
TS-E-09GS110/7176/62	1	406,4 x 12,7 mm AE 10,0 mm 45,65° R = 2.436 mm	00192	
TS-E-09GS110/7176/63	1	406,4 x 12,7 mm AE 10,0 mm 59,27° R = 2.436 mm	00192	
TS-E-09GS110/7218/141	1	406,4 x 12,7 mm AE 6,3 mm 4,57° R = 2.436 mm ¹⁾	00192	
TS-E-09GS110/7218/142	1	406,4 x 12,7 mm AE 6,3 mm 7,77° R = 2.436 mm ¹⁾	00192	
TS-E-09GS110/7218/143	1	406,4 x 12,7 mm AE 6,3 mm 9,37° R = 2.436 mm	00192	
TS-E-09GS110/7218/144	1	406,4 x 12,7 mm AE 6,3 mm 28,17° R = 2.436 mm	00862	
TS-E-09GS110/7218/145	1	406,4 x 12,7 mm AE 6,3 mm 25,38° R = 2.436 mm	00192	
TS-E-09GS110/7218/146	1	406,4 x 12,7 mm AE 6,3 mm 90,00° R = 2.436 mm	00192	
TS-E-09GS110/7218/147	1	406,4 x 12,7 mm AE 6,3 mm 1,48° R = 2.436 mm ¹⁾	00862	
TS-E-09GS110/7218/148	1	406,4 x 12,7 mm AE 6,3 mm 26,95° R = 2.436 mm	00192	
TS-E-09GS110/7218/149	1	406,4 x 12,7 mm AE 7,1 mm 52,05° R = 2.436 mm	00192	
TS-E-09GS110/7218/150	1	406,4 x 12,7 mm AE 7,1 mm 30,97° R = 2.436 mm	00192	
TS-E-09GS110/7218/151	1	406,4 x 12,7 mm AE 7,1 mm 31,37° R = 2.436 mm	00862	
TS-E-09GS110/7218/152	1	406,4 x 12,7 mm AE 7,1 mm 35,17° R = 2.436 mm	00862	
TS-E-09GS110/7218/153	1	406,4 x 12,7 mm AE 7,1 mm 35,72° R = 2.436 mm	00192	

¹⁾ Biegungen mit 1 geraden Ende 400 mm - 600 mm

Schmelze Nr. 00192 ==> ID-Nr. 10917
Schmelze Nr. 00862 ==> ID-Nr. 13795

Datum: 1. Dezember 2010
Date:

Abnahmebeauftragter des Herstellers
Inspection Representative of Manufacturer
Kornelia Wirtz



BENDS and WELDS
International Products GmbH Germany

Residence: Hönigstr. 35 D-41363 Jüchen
Office: Neusser Str. 110 D-41363 Jüchen
Tel. +49 2165 170672 FAX +49 2165 170332
Email: info@bendsandwelds.com

Abnahmeprüfzeugnis EN 10204:2005 - 3.1
Inspection Certificate EN 10204:2005 - 3.1

Prüf Nr.: 10-133
Certificate No.:
Teil 1 Seite 2 von 2
Part 1 Page 2 of 2

Besteller: Customer:	Piping-Service Steuer Handelsgesellschaft mbH	Bestell Nr.: P. O. No.:	10759-2-109.331/J.Sch
Kennwort: Project:		B+W Kom. Nr. B+W Job No.:	G5072

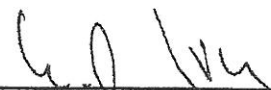
Lieferzustand / Wärmebehandlung: Delivery Condition / Heat treatment:	spannungsarmgeglüht
Besichtigung: Visual Inspection:	ohne Beanstandung
Maßkontrolle: Dimensional Inspection:	ohne Beanstandung
Abweichung des Innendurchmessers (Enden): Deviation of Inner Diameter (Ends):	± 1,6 mm
Unrundheit der Enden: Out of Roundness of Ends:	≤ 1,0 %
Unrundheit der Biegung: Out of Roundness of Bend Body:	≤ 2,5 %
Wanddicke in der Zugzone: Wall Thickness at Extrados:	≥ 10,6 mm
US-Prüfung der Schweißkantenbereiche (25 mm): UT of Weld Edges (25 mm):	DIN EN 10246-17 – ohne Beanstandung
MP-Prüfung der Schweißkanten: MPI of Weld Edges:	ohne Beanstandung
Sonstige Prüfungen: Other Tests:	mechanische Prüfungen (APZ 3.1 Prüf Nr. 10-133, Teil 2)

Wir bestätigen, dass die gelieferte Ware den oben genannten Lieferbedingungen entspricht.
We certify that the supplied goods meet the above referenced requirements.

Anlagen :
Enclosure:

APZ 3.1 Prüf Nr. 10-133, Teil 2
2 APZ 3.2 für das Vormaterial
(Prüf Nr. 430241/01 und 439567/01)

Datum: 1. Dezember 2010
Date:


Abnahmebeauftragter des Herstellers
Inspection Representative of Manufacturer
Kornelia Wirtz



BENDS and WELDS

International Products GmbH Germany

Residence: Hönigstr. 35 D-41363 Jüchen
 Office: Neusser Str. 110 D-41363 Jüchen
 Tel. +49 2165 170672 FAX +49 2165 170332
 Email: info@bendsandwelds.com

Abnahmeprüfzeugnis EN 10204:2005 - 3.1

Inspection Certificate EN 10204:2005 - 3.1

Prüf Nr.: 10-133
 Certificate No.:
 Teil 2 Seite 1 von 1
 Part 2 Page 1 of 1

Besteller: Customer:	Piping-Service Steuer Handelsgesellschaft mbH	Bestell Nr.: Order No.:	10759-2-109.331/J.Sch
Kennwort: Project:		Kom. Nr.: Job No.:	G5072
Fertigungsstätte: Production Site:	H.J.H. PIPETECH spol s.r.o	Werkstoff: Material:	L360NB
Gegenstand: Object:	Induktivrohrbiegungen, hergestellt aus nahtlosen Stahlrohren (S)		

Mechanische Prüfungen Mechanical Tests

Proben Nr. Test No.	Proben- abmessung Dimension of specimen		Proben- entnahme Specimen	Prüftemp. Temp. [°C]	Dehn- grenze Yield Strength R _{10,5} [N/mm ²]	Zugfestig- keit Tensile Strength R _m [N/mm ²]	R _{10,5} R _m	Bruch- dehnung Elongation A [%]	Bruchein- schnürung Reduction of Area Z [%]	Charpy-V / KV 300/10 [J]			
	a [mm]	b / d [mm]								1	2	3	Mittelwert Average
Anforderungen: DIN EN 10208-2													
			L Q	RT 0	360 - 510	≥ 460	≤ 0,85	≥ 22				≥ 30	≥ 40
Lieferzustand:													
134-10	9,0	24,9	L	RT	497	605	0,82	26,4					
134-10	11,5	25,0	L	RT	492	596	0,83	25,5					
134-10	10,0	8,0	Q	0						118	121	115	118
135-10	12,2	25,0	L	RT	491	588	0,83	25,7					
135-10	11,6	25,0	L	RT	485	586	0,83	26,3					
135-10	10,0	8,0	Q	0						129	129	123	127

L - längs
Q - quer

Datum: 1. Dezember 2010
Date:


 Abnahmebeauftragter des Herstellers
 Inspection Representative of Manufacturer
 Kornelia Wirtz



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

PZN 32593

AC6410-2

TUV NORD

Abnahmeprüfzeugnis

Inspection Certificate
Certificat de Réception
Certificato Collaudo Materiali

DIN EN 10204 - 3.2

Prüf-Nr. - Inspection No - Certificat N° - N° di collaudo: 430241/01
Teil - Part - Partie - Parte: 1
Blatt-Nr. - Sheet No - Page N° - PagN°: 1 von/from 1

Besteller - Customer - Acheteur - Committente:

SYSTEMTUBE s.r.o.
Čsl. odboja 98
040 11 Košice
Slovensko

Kundenbestell-Nr. - Purchase order No - Numero ord client - N° dell'ordine: CHOM 210410 K
1041193

Herstellerwerk - Manufacturer's work - Usine productrice - Produttore:

Železářny Veselý a.s.
divize Válcovny trub Chomutov
Libušina 4778
CZ - 430 01 Chomutov

Vom - dated - date - in date:

Werks-Nr. - Works-No - N° usine - Comessa N°: 629950

Erzeugnis - Product - Produit - Prodotto:

Nahtlose Rohre - Seamless tubes

Prüfgrundlagen/Anforderungen - Technical requirements/Demands - Spécifications techniques/Exigences - Norma di controllo/Requisiti:

EN 10208-2 DVGW G463, Abschnitt 3.2.1.1, TRFL, EN 10246-7, EN 10246-13, EN 10246-17, EN 10216-3, Anforder. des Bestellers/Customer's requirements, AD 2000-W4, W10, Prüfungsumfang gemäß W.BI.354/2, PED 97/23 E

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:
L360NB P355NL1 TC2

Entsprechend - according to - suivant - secondo:
EN 10208-2 EN 10216-3

Ausgabe - Edition - Edizione:
2009 2002

Lieferzustand - Delivery condition - Etat de livraison - Stato

normalgeglüht - normalised
E

Erschmelzungsverfahren - Method of steelmaking - Mode d'élaboration - Procedimento di elaborazione:

Kennzeichnung - Marking - Marquage - Punzonatura:

VT EN 10208-2/L360NB EN216-3/P355NL1 TC2
S (Schmelze Nr.) TK7 (Rohr Nr.)

Herstellerzeichen - Trademark - Sigle de producteur - Marchio del produttore:



Stempel des Sachverständigen - Inspector's stamp - Poinçon de l'expert - Punzone dell'ispettore:



Umfang der Lieferung - Extent of material delivery - Liste description - Descrizione della fornitura:

Pos Item-No Posle-N° N° pos.	Stückzahl Quantity Nombre Numero pezzi	Gegenstand - Article - Désignation du produit - Tipo di prodotto	Schmelze-Nr. Heat No No de Coulée N° Colata	Probe-Nr. Test No No de d'éprouvette N° di prova
1	14	Nahtlose Rohre - Seamless tubes AD - OD: 406,4 mm, WD - WT: 12,7 mm Teillänge - Partial length: 6,5- 8 m Gewicht - weight / Länge - length 13 543 kg/108,75 m Rohr Nr.11263-11268,11271-11278	00 733	11265 11268
	2	Gewicht - weight / Länge - length 1 986 kg/ 15,95 m Rohr Nr.13299,13300	00 862	13299 13300
	Σ 16	Gesamt Gewicht - Total weight: 15 529 kg Gesamt Länge - Total length: 124,700 m		

Zusätzliche Angaben - Additional remarks - Autres remarques - Osservazione:

Die gestellten Anforderungen sind laut Anlagen erfüllt - The requirements are fulfilled as per Annex.
Les conditions imposées sont satisfaites suivant annexes - I risultati sono conformi ai requisiti richiesti come da allegati.

Praha

30.07.2010

Der Sachverständige / Abnahmebeauftragter
Expert / Inspection Representative

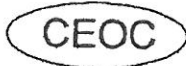
Ort - Location - Lieu - Località

Datum - Date - Data

Anlagen - Annexes - Annexes:

- Ergebnis der Prüfungen - Test results - Résultats des essais - Risultati delle prove
- Abnahmeprüfzeugnis - Inspection Certificate - Certificato Collaudo Materiali: 3 1
- US Prüfungsprotokoll - Ultrasonic testing report

TUV NORD SYSTEMS GmbH & Co. KG
Benannte Stelle; Kenn-Nr.: 0045
Notified Body; reg no 0045



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

PZN. 32593



Ergebnis der Prüfungen
Test Results
Résultats des Essais

Prüf-Nr. -
Document no. - 430241/01
Numero de doc.
(A03.1)

Teil
Part
Partie I
(A03.2)

Anlage - Annex - Annexe : 1
Blatt-Nr. I von 2
Sheet No
Page N°
(A03.3)

Mechanische Prüfungen - Mechanical tests - Essais mécaniques

Prüfverfahren - Method of test - Méthode d'essai (C30): Probenform - Shape of the test piece - Forme de l'éprouvette (C10, C40): Probenzustand - specimen condition - Etat d'éprouvette (C50):			Zugversuch/Tensile Test Rundprobe/Round specimen Normalgeglüht normalised								Kerbschlagbiegevers. /Impact test Charpy KV Normalgeglüht normalised						
Probe-Nr. Specimen No. No. de l'éprouvette (C00)	Probenabmessung Dim. of specimen Dim. de l'éprouvette (C10)		Probenentnahme Sampling Prélèvement			Prüftemperatur Test temperature Température d'essai (C03)	Streck-/Dehnungs- Yield point / proof strength Limite d'élasticité (C11)	Rm Tensile strength Résistance à la traction (C12)	A5 % Bruchdehnung Elongation after fracture Allongement après rupture (C13)	Rt0,5 Yield point / proof strength Limite d'élasticité (C11)	Werte - Values - Valeurs				Bemerkung (C44) Remarks Remarques		
	Schmelz-Nr. Heat No	Dicke Thickness Épaisseur	Breite, Ø Width, Ø Largeur Ø	Ort - Location - Lieu (C01.1)	Richtung - Direction - Sens (C02)						Lage - Position - Position (C01.2)	(1)	(2)	(3)		(4)	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	
Anforderung:	Requirement:	10 10 10 10	E	L L T L L	O O O O O	20 350 0 -40 -50	>355 Rp0.2>177	490-650 >400	>22	360- 510						>27 >27 info	Kundenanforderung
11265 00733	12,76 5 5 5 5	19,66 6,02	E	L L T T T	O O O O O	20 350 0 0 -40 -40	427 Rp0.268	533 546	31,5	396		84 86 50 54	88 94 48 52	86 92 60 58	86 89 53 55		
11268 00733	11,96 5	19,89 6,07	E	L L L	O O O	20 350 -50	412 Rp0.266	527 501	30,0	393		148	118	154	140		
13299 00862	13,50	19,81 8,02	E	L L T T	O O O O	20 350 -40 -40	403 Rp0.263	517 529	33,8	388		40 59	51 50	51 66	47 58		
13300 00862	13,07	19,99 8,02	E	L L T T L	O O O O O	20 350 0 0 -50	390 Rp0.246	518 531	32,6	386		114 113 128	103 107 99	103 111 51	106 110 93		

A=Anfang - beginning - début ; E=Ende - end - bout ; G=Gesamt Rohr - whole tube ; K=Kopf - head - tête ; L=Längs - longitudinal - longitudinale ;
Q=Quer - transversal - en travers ; T=Tangential - tangential - tangential ;
"X"= Abstand Probe von der Oberfläche (z.B. "1/4" = 1/4 Dicke ; "O" = Oberflächennah)



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

PZN...32593

TÜV NORD

Ergebnis der Prüfungen
Test Results

Prüf-Nr. 430241/01
Inspection No
Certificat N°
N° di collaudo

Teil 1
Part
Partie
Parte

Anlage - Annex - Anexo: 1

Blatt-Nr. 2 von 2
Sheet No
Page N°
Pag N°

Weitere Prüfungen - Additional tests

Prüfungen durch den Sachverständigen des TÜV NORD -
Tests from the expert of TÜV NORD

1. Besichtigung auf äußere Beschaffenheit : Ohne Beanstandung
Visual inspection of the surface condition : No objection
2. Maßkontrolle : Ohne Beanstandung
Dimensional check : No objection
3. Die mechanisch-technologischen Prüfungen, siehe Anlage Abnahmeprüfzeugnis des Herstellers 3.1 Nr. 3367/10 von 19.07.2010 wurde im Beisein des Sachverständigen des TÜV NORD durchgeführt und entsprechen den Anforderungen.
The mechanical and technological tests, see annex Manufactures inspection certificate 3.1 No. 3367/10 dated 19.07.2010 were carried out in the presence of the expert of the TÜV NORD and satisfy the requirements.

Weitere Prüfungen durch den Hersteller-
Additional tests from the manufacturer

1. Siehe Anlage Abnahmeprüfzeugnis des Herstellers 3.1 Nr. 3367/10 von 19.07.2010.
See annex Manufactures inspection certificate 3.1 No. 3367/10 dated 19.07.2010.

Praha

30.07.2010

Ort - Location - Lieu - Localite

Datum - Date - Data


Vávra

Der Sachverständige / Abnahmebeauftragter
Expert / Inspection Representative

TÜV NORD SYSTEMS GmbH & Co. KG
Benannte Stelle; Kenn-Nr.: 0046
Notified Body; reg no 0046

PZN. 32593

430241/01
1 3

Železářny Veselí, a.s.



divize Válcovny trub Chomutov

Libušina 4778, Chomutov 430 01, Czech Republic www.vtchomutov.cz



Inspekční certifikát
Abnahmeprüfzeugnis
Inspection Certificate

Atest č. - Attest Nr.
Certificate No - Certificat No :

Certificat de Reception EN 10204:2004/3.1 3367/10

Objednávka č. - Bestell Nr.

Order No - No de la commande :

CHOM 210410 K

Code : 1041193

Zakázka č. - Bestell Nr. - Order No - Commande No:

629950

Znak výrobce - Herstellerzeichen

Brand of the manufacture-Marque du fabricant:



Razítko znače - Stempel des Sachverständigen

Inspector's stamp - Poinçon de l'expert

TK7

Zákazník - Besteller - Customer - Client:
SYSTEMTUBE, s.r.o.
Čsl. odboja 98
040 11 Košice
Slovakia

Ocelové bezšvé trubky - Nahtlose Stahlrohre - Seamless steel tubes - Tubes en aciers sans soudure
geböhrt

Úkosy - Bewald ends
bearbeitete Schräge für Schweißnaht 30° (-0/+5°) with flat 1,6 mm s tol. -0/+0,8 mm

Technické požadavky - Prüfgrundlagen/Anforderungen - Technical requirements/Demand - Experiences techniques:

EN 10208-2-09 EN 10216-3-02 TC2 TRFL DVGW G463 AD-2000W4 AD-W10 Prüfungsumfang gemäß Vd TÜV Werkstoffblatt
354/2/09 PED ES 97/23-97

Materiál - Werkstoff - Material - Matière:

Die - Entsprechend - According to - Selon:

Vydání - Ausgabe - Edition - Edition:

L360NB

EN 10208-2

2009

P355NL1

EN 10216-3

2002

Stav dodávky - Lieferzustand - State of delivery - Etat de livraison:

Warmgewalzt - Normalgeglüht 925 +/- 15 °C - Luftgekühlt

Způsob zpracování tavby - Erhmelzungsart - Melting process - Procédé d'élaboration:

Elektrostahl - Beruhigter Stahl

Značení - Kennzeichnung - Marking - Marquage:

geprägt : VT EN 10208-2/L360NB EN 10216-3/P355NL1 TC2 S (Schmelznummer) TK7 (Rohrnummer) TUV

Specifikace - Specification:

Schmelznummer 00733 Rohrnummer 11263 11264 11265 11266 11267 11268 11271 11272 11273 11274 11275
11276 11277 11278 Schmelznummer 00862 Rohrnummer 13299 13300

Rozsah dodávky - Umfang der Lieferung - Extent of material delivery - Liste descriptive

Kusy Stücke Pieces Pièces	Celková délka Gesamtlänge Total length Longueur totale [m]	Celková hmotnost Gesamtmasse Total mass Masse totale [t]	Rozměry Dimensionen Dimensions [mm]	Tavba číslo Schmelze Nr. Heat No. No Coulée	Vodní tlak Druckprobe Hydr. Test Essai hydraulique [MPa]	Avizo: Avviso: Advice: Avis:	Datum: Datum: Date: Date:
16	124,700	15,529	406,4 x 12,70 6,5 - 8 m	00733 00862	18.700 10 sec.	35212310	14.07.2010

Doplňující údaje - Zusätzliche - Additional remarks - Autres remarques:

Visuel-und Masskontrolle ohne Beanstandung.

The Manufacturer declares that it is certified by the notified body TÜV NORD reg. No 0045 according to Article 4.3 Annex I of Directive 97/23 EC and AD-2000 Merklell W4 and EN 10210-1:2006 appendix to ZA CPD 89/108/EEC.

Uvedení výrobky jsou ve shodě s předpisy, které jsou specifikovány kupní smlouvou. - Angegebene produkte sind in einigkeit mit den verschriften, die im kaufvertrag spezifiziert werden. We thereby declare that the above mentioned products were manufactured in accordance with specifications and contract requirements. - Des produits indiqués sont dans un accord avec les disposition contrat de vente en spécifie. Raw material by used for pipe production is without radioactive contamination.

Železářny Veselí, a.s.

IC 00113K0

DIVIZE Válcovny trub Chomutov
Libušina 4778 430 01 Chomutov

Jana SOCHROVÁ

Zodpovědná osoba - Der Werkssachverständige - Inspector-is responsible

Chomutov S. 19.07.2010

Dne - Datum - Date - Date

Příloha-Anlage-Annex-Annexe: 1

PZN 32593

Adresa 2 707 001 430 241/04
 Datum 2 3

Železárny Veselí, a.s.



divize Válcovny trub Chomutov

Libušina 4778, Chomutov 430 01, Czech Republic www.vtchomutov.cz



Příloha - Anlage - Annex - Annexe
 2

Výsledky zkoušek - Ergebnis der Prüfungen - Test results - Résultats des tests

Atest č. - Attest Nr. - Certificate No - Certificat No :

3367/10

19.07.2010

Mechanické zkoušky-Mechanische Prüfungen-Mechanical tests-Tests mécaniques						EN 10002-1			EN 10045		
Rozměry vzorku Probestmessung		Odběr vzorku Probenentnahme		Max kluzu Streck/Dahngrenze	Pevnost v tahu Zugfestigkeit	Táhnost Bruchdehnung	Kontrakce Brucheinschnürung	Nárazové práce Schlagerarbeit	Vrub, houževnatost Kerbschlagzähigkeit		
Dim of Specimen		Specimen		Yield point/ Proof stress	Tensile strength	Elongation	Reduction of area	Energy of impact	Impact strength		
Dim de l'échantillon		Prélevement		Limite d'élasticité	Résistance à la traction	Allongement	Contraction	Energie de rupture	Résilience		
Č. zkoušky Probe Nr. Test No No du test	Číslo tavby Schmelze Nr. Heat No No coulée	Tloušťka Dicke Thickness Epaisseur mm	Šíře Breite Width Largeur mm	Směr Richtung Direction Direction	Zkuš. teplota Prüftemperatur Test temperature Temperature du test C°	Rt0,5 MPa	Rm MPa	AS %	Z %	Kv J	J/cm2
11265	00733	12,76	19,86	L	20	396	533	31,50			
	00733		10,00	L	-50					148	
	00733				Inf.					118	
	00733				-50					154	
	00733								A	140	
	00733		10,00	T	-40					54	
	00733				-40					52	
	00733				-40					58	
	00733								A	55	
11268	00733	11,96	19,89	L	20	393	527	38,00			
	00733		10,00	T	-40					50	
	00733				-40					48	
	00733				-40					60	
	00733								A	53	
	00733		10,00	T	0					84	
	00733				0					88	
	00733				0					86	
	00733				A					86	
	00733		10,00	T	0					86	
	00733				0					94	
	00733				0					92	
	00733				A					90	
13299	00862	13,50	19,81	L	20	388	517	33,80			
	00862		10,00	T	-40					40	
	00862				-40					51	
	00862				-40					51	
	00862								A	47	
13300	00862	13,07	19,99	L	20	386	518	32,60			
	00862		10,00	T	-40					59	
	00862				-40					50	
	00862				-40					66	
	00862								A	58	
	00862		10,00	L	-50					128	
	00862				Inf.					99	
	00862				-50					51	
	00862				A					92	
	00862		10,00	T	0					114	
	00862				0					103	
	00862				0					103	
	00862				A					106	
	00862		10,00	T	0					113	
	00862				0					107	
	00862				0					111	
	00862				A					110	

Chomutov S. 19.07.2010
 Dne - Datum - Date - Date

Zodpovědná osoba - Der Werkssachverständige - Inspector-le responsable

Železárny Veselí, a.s.
 IČ: 00011380
 DIVIZE Válcovny trub Chomutov
 Libušina 4778 430 01 Chomutov

PZN...32593

430249/01
2
3

Železářny Veselí, a.s.



divize Válcovny trub Chomutov

Libušina 4778, Chomutov 430 01, Czech Republic www.vtchomutov.cz



Příloha - Anlage - Annex - Annexe

3 Výsledky zkoušek - Ergebnis der Prüfungen - Test results - Résultats des tests

Atest č. - Attest Nr. - Certificate No - Certificat No : 3367/10 19.07.2010

Mechanické zkoušky-Mechanische Prüfungen-Mechanical tests-Tests mécaniques						EN 10002-1			EN 10045						
Rozměry vzorku Probabemessung Dim. of Specimen Dim. de l'échantillon		Odběr vzorku Probenentnahme Specimen Prélevement		Mez kluzu Streck/Dehngr enze Yield point/ Proof stress Limite d'élasticité		Pevnost v tahu Zugfestigkeit Tensile strength Résistance à la traction		Táhnost Bruchdehn ung Elongation Allongement		Kontrakce Bruchmisch nGrung Reduction of area Contraction		Nárazový práce Schlagerbeit Schlagarbeit Energy of Impact Energie de rupture		Vrub.Houževnatost Kerbschlagzähig keit Impact strength Résilience	
Č. zkoušky Probe Nr Test No No du test	Číslo tevyby Schmelze Nr. Heat No No coulée	Tloušťka Dicke Thickness Epaisseur mm	Šíře Breite Width Largeur mm	Směr Richtung Direction Direction	Zkuš. teplota Prüftemperatur Test temperature Temperature du test C°	Rt0,5 MPa	Rm MPa	A5 %	Z %	Kv J				J/cm2	

Rp0,2

00733				L	350	268	546							
00733				L	350	266	501							
00862				L	350	263	529							
00862				L	350	246	531							
						ReH								
00733	12,76	19,60		L	20	427								
						ReH								
00733	11,96	19,89		L	20	412								
						ReH								
00862	13,50	19,81		L	20	403								
						ReH								
00862	13,07	19,99		L	20	390								

L = Podél - Längs - Along - En longueur: T = Příčně = Quer = Transverse = En travers, A = Average

Technologické zkoušky - Technologische Prüfungen - Technological test - Test technologiques:
Ringfaltversuch ohne Beanstandung nach EN ISO 8492. Ultrasonic EN 10246-7 U3/C / EN 10246-13 / EN 10246-17 -100%
pipe. Es wurde eine zufällige Kontrolle des Restmagnetismus durchgeführt.

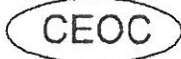
Chemické složení - Chemische Zusammensetzung - Chemical composition - Composition chimique (%)

Tavba číslo Schmelze Nr. Heat No No Coulée	Heat analysis (S) / product analysis (K)																
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	V	Nb	Ti	Al	N	B	CEV	Co
00733S	0,16	1,13	0,20	0,013	0,008	0,13	0,09	0,18	0,02	0,050	0,039	0,002	0,023	0,009		0,410	
00733K	0,14	1,14	0,18	0,016	0,007	0,13	0,11	0,22	0,02	0,042	0,050	0,002	0,025				
00733K	0,15	1,14	0,19	0,016	0,006	0,13	0,11	0,22	0,02	0,043	0,050	0,002	0,024				
00862S	0,16	1,13	0,23	0,009	0,006	0,17	0,09	0,16	0,03	0,050	0,038	0,002	0,029	0,009		0,420	
00862K	0,14	1,15	0,21	0,012	0,006	0,16	0,10	0,19	0,02	0,044	0,049	0,002	0,029				
00862K	0,14	1,15	0,21	0,012	0,006	0,16	0,10	0,19	0,02	0,044	0,049	0,002	0,031				

Chomutov S. 19.07.2010
Dne - Datum - Date - Date

Zodpovědně osoba - Der Werkssachverständige - Inspector-le responsable

Železářny Veselí, a.s.
10 00011380
DIVIZE Válcovny trub Chomutov
Libušina 4778 430 01 Chomutov
51



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

1640-1

PZN.....2310

TUV NORD

Abnahmeprüfzeugnis

Inspection Certificate
Certificat de Réception
Certificato Collaudo Materiali

DIN EN 10204 - 3.2

Prüf-Nr. - Inspection No -
Certificat N° - N° di collaudo: 439567/01
Teil - Part - Partie - Parte: 1
Blatt-Nr. - Sheet No - Page N° - Page N°: 1 von/from 1

Besteller - Customer - Acheteur - Committente:

SYSTEMTUBE s.r.o.
Čsl. odboja 98
040 11 Košice
Slovensko

Kundenbestell-Nr. - Purchase order No -
Numero cdo client - N° dell'ordine:
CHOM 251109 K
0941443

Herstellerwerk - Manufacturer's work - Usine productrice - Produttore:

Železářny Veselí a.s.
divize Válcovny trub Chomutov
Libušina 4778
CZ - 430 01 Chomutov

Vom - dated - date - in data:

Werks-Nr. - Works-No - N° usine - Comessa N°:
628938

Erzeugnis - Product - Produit - Prodotto:

Nahtlose Rohre - Seamless tubes

Prüfgrundlagen/Anforderungen - Technical requirements/Demands - Spécifications techniques/Exigences - Norma di controllo/Requisiti:

EN 10208-2 DVGW G463, Abschnitt 3.2.1.1, TRFL, EN 10246-7, EN 10246-17, Anforderungen des Bestellers

Werkstoff - Material - Matière - Materiale:

L360NB

Entsprechend - according to - suivant - secondo:

EN 10208-2

Ausgabe - Edition - Edizione:

2009

Lieferzustand - Delivery condition - Etat de livraison - Stato

normalgeglüht - normalised

Erschmelzungsverfahren - Method of steelmaking -
Mode d'élaboration - Procedimento di elaborazione:

E

Kennzeichnung - Marking - Marquage - Punzonatura:

VT EN 10208-2 L360NB S TK7 (Schmelze Nr.)

Herstellerzeichen - Trademark -

Signe de producteur - Marchio del produttore:



Stempel des Sachverständigen -

Inspector's stamp -

Poinçon de l'expert - Punzone dell'ispettore:



Umfang der Lieferung - Extent of material delivery - Liste description - Descrizione della fornitura:

Pos Item-No Poste-N° N° pos.	Stückzahl Quantity Nombre Numero pezzi	Gegenstand - Article - Désignation du produit - Tipo di prodotto	Schmelze-Nr. Heat No No de Coulée N° Colata	Probe-Nr. Test No No de d'éprouvette N° di prova
1	3	Nahtlose Rohre - Seamless tubes AD - OD: 406,4 mm, WD - WT: 12,7 mm Teillänge - Partial length: 6,5 - 8 m Gewicht - weight / Länge - length 2 908 kg/ 23,350 m Rohr Nr.1462,1463,1465	90 712	1459 1462
	1	Gewicht - weight / Länge - length 797 kg/ 6,400 m Rohr Nr.1464	90 712	
	X 6	Gewicht - weight / Länge - length 5 872 kg/ 47,150 m Rohr Nr.4010-4015	00 192	4012 4014
	Σ 10	Gesamt Gewicht - Total weight: 9 577 kg Gesamt Länge - Total length: 76,900 m		

Zusätzliche Angaben - Additional remarks - Autres remarques - Osservazioni:

Die gestellten Anforderungen sind laut Anlagen erfüllt - The requirements are fulfilled as per Annex
Les conditions imposées sont satisfaites suivant annexes - I risultati sono conformi ai requisiti richiesti come da allegati.

Praha

08.04.2010

Der Sachverständige / Abnahmebeauftragter
Expert / Inspection Representative

Ort - Location - Lieu - Località

Datum - Date - Data

Anlagen - Annexes - Annexes:

- 1) Ergebnis der Prüfungen - Test results - Résultats des essais - Risultati delle prove
- 2) Abnahmeprüfzeugnis - Inspection Certificate - Certificato Collaudo Materiali: 3.1
- 3) US Prüfungsprotokoll - Ultrasonic testing report

TÜV NORD SYSTEMS GmbH & Co. KG
Benannte Stelle; Kenn-Nr.: 0046
Notified Body; reg no 0045



CONFÉDÉRATION EUROPÉENNE
D'ORGANISMES DE CONTROLE

PZN... 10310



Ergebnis der Prüfungen
Test Results
Résultats des Essais

Prüf-Nr. -
Document no. - 439567/01
Numero de doc.
(A03.1)

Teil
Part
Partie
(A03.2)

Anlage - Annex - Annexe : 1
Blatt-Nr.
Sheet No. 1 von 2
Page N°
(A03.3)

Mechanische Prüfungen - Mechanical tests - Essais mécaniques

Prüfverfahren - Method of test - Méthode d'essai (C30): Probenform - Shape of the test piece - Forme de l'éprouvette (C10; C40): Probenzustand - specimen condition - Etat d'éprouvette (C50):			Zugversuch/Tensile Test Rundprobe/Round specimen Normalgeglüht normalised								Kerbschlagbiegevers. /Impact test Charpy KV Normalgeglüht normalised						
Probe-Nr. Specimen No. No. de l'éprouvette (C00)	Probenabmessung Dim. of specimen Dim. de l'éprouvette (C10)		Probenentnahme Sampling Prélèvement			Prüftemperatur Test temperature Température d'essai (C03)	Streck-/Dehngrenze Yield point / proof strength Limite d'élasticité (C11)	Zugfestigkeit Tensile Strength Résistance à la traction (C12)	Bruchdehnung Elongation after fracture Allongement après rupture (C13)	Streck-/Dehngrenze Yield point / proof strength Limite d'élasticité (C11)	Werte - Values - Valeurs				Bemerkung (C44) Remarks Remarques		
	Schmelze-Nr. Heat No	Dicke Thickness Épaisseur mm	Breite, Ø Width, Ø Largeur Ø mm	Ort - Location - Lieu (C01.1)	Richtung - Orientation - Sens (C02)						Lage - Position - Position (C01.2)	°C	Rt0,5 MPa	Rm MPa		A5 %	ReH MPa
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	
Anforderung:	Requirement:	10 10	E	L L T L	O	20 350 0 -50	360-510	>490	>22	info		>30			>40	nur Info	
1459 90712	14,20 10	19,91 8,00	E	L L T	O	20 350 0	424 263 ReH	551	29,0	437						nur Info	
1462 90712	12,03 10 10	19,88	E	L T L	O	20 0 -50	384	521	29,0	394		118	111	123	117	nur Info	
4012 00192	12,75 10 10	20,01 8,05	E	L L T L	O	20 350 0 -50	385 264 ReH	516	32,8	410		120 90	134 134	117 101	123 108	nur Info	
4014 00192	12,64 10	19,91	E	L T O	O	20 0	401	520	31,1	429		113 147	110 146	117 128	113 140	nur Info	
												109	124	123	119		

A=Anfang - beginning - début; E=Ende - end - bout; G=Gesamt Rohr - whole tube; K=Kopf - head - tête; L=Längs - longitudinal - longitudinale;
Q=Quer - transversal - en travers; T=Tangential - tangential - tangentiel;
"X" = Abstand Probe von der Oberfläche (z.B. "1/4" = 1/4 Dicke; "O" = Oberflächennah)



CONFÉDÉRATION EUROPEENNE
D'ORGANISMES DE CONTROLE

PZN 1313/10

TUV NORD

Ergebnis der Prüfungen
Test Results

Prüf-Nr. 439567/01
Inspection No
Certificat N°
N° di collaudo

Teil 1
Part
Partie
Parte

Anlage - Annex - Annexe: 1

Blatt-Nr. 2 von 2
Sheet No
Page N°
Pag N°

Weitere Prüfungen - Additional tests

Prüfungen durch den Sachverständigen des TÜV NORD -
Tests from the expert of TÜV NORD

1. Besichtigung auf äußere Beschaffenheit : Ohne Beanstandung
Visual inspection of the surface condition : No objection
2. Maßkontrolle : Ohne Beanstandung
Dimensional check : No objection
3. Die mechanisch-technologischen Prüfungen, siehe Anlage Abnahmeprüfzeugnis des Herstellers 3.1 Nr. 1313/10 von 23.03.2010 wurde im Beisein des Sachverständigen des TÜV NORD durchgeführt und entsprechen den Anforderungen.
The mechanical and technological tests, see annex Manufactures inspection certificate 3.1 No. 1313/10 dated 23.03.2010 were carried out in the presence of the expert of the TÜV NORD and satisfy the requirements.

Weitere Prüfungen durch den Hersteller-
Additional tests from the manufacturer

1. Siehe Anlage Abnahmeprüfzeugnis des Herstellers 3.1 Nr. 1313/10 von 23.03.2010.
See annex Manufactures inspection certificate 3.1 No. 1313/10 dated 23.03.2010.

Praha

08.04.2010

Ort - Location - Lieu - Località

Datum - Date - Data


Vávra

Der Sachverständige / Abnahmebeauftragter
Expert / Inspection Representative

TÜV NORD SYSTEMS GmbH & Co. KG
Benannte Stelle; Kenn-Nr.: 0045
Notified Body; reg no 0045

Železářny Veselí, a.s.



divize Válcovny trub Chomutov 1
Libušina 4778, Chomutov 430 01, Czech Republic www.vlchomutov.cz

PZN.....2310



Inspekční certifikát
Abnahmenprüfzeugnis
Inspection Certificate

Atest č. - Attest Nr.
Certificate No - Certificat No :

Objednávka č. - Bestell Nr.
Order No - No de la commande :

Certificat de Reception EN 10204:2004/3.1 1313/10

CHOM 251109 K
Code : 0941443

Zákazník - Besteller - Customer - Client:

SYSTEMTUBE, s.r.o.

Čsl. odboja 98

040 11 Košice
Slovakia

Zakázka č. - Bestell Nr. - Order No - Commande No:
628938

Znak výrobce - Herstellerszeichen
Brand of the manufacture-Marque du fabricant:



Razítko znalce - Stempel des Sachverständigen

Inspector's stamp - Poinçon de l'expert

TK7

Ocelové bezešvé trubky - Nahtlose Stahlrohre - Seamless steel tubes - Tubes en aciers sans soudure
Gebeizt

Úkoso - Beweiled' ends
bearbeitete Schräge für Schweißnaht 37.5° (+2,5°)

Technické požadavky - Prüfgrundlagen/Anforderungen - Technical requirements/Demand - Exigences techniques:

EN 10208-2-09 DVGW G463-2001 TRFL

Materiál - Werkstoff - Material - Matière:

Dle - Entsprechend - According to - Selon:

Vydání - Ausgabe - Edition - Edition:

L360NB

EN 10208-2

2009

Stav dodávky - Lieferzustand - State of delivery - Etat de livraison:

Warmgewalzt - Normalgeglüht 910 - 940°C - Luftgekühlt.

Způsob zpracování lavby - Erschmelzungsart - Melting process - Procédé d'élaboration:

Elektrostahl - Beruhigter Stahl

Značení - Kennzeichnung - Marking - Marquage:

Gepragt : VT EN 10208-2 L360NB S TK7 (Schmelznummer)

Specifikace - Specification:

Rozsah dodávky - Umfang der Lieferung - Extent of material delivery - Liste descriptive

Kusy Stücke Pièces	Celková délka Gesamtlänge Total length Longueur totale [m]	Celková hmotnost Gesamtmasse Total mass Masse totale [t]	Rozměry Dimensionen Dimensions [mm]	Tavba číslo Schmelze Nr. Heat No. No Coulée	Vodní tlak Druckprobe Hydr. Test Essai hydraulique [MPa]	Aviso:	Datum:
6	47,150	5,872	406,4 x 12,70	00192	18.700	35082310	23.03.2010
3	23,350	2,908	6,5 - 8 m	90712	10 sec.		
1	6,400	0,797		90712			

Doplňující údaje - Zusätzliche - Additional remarks - Autres remarques:

Visuel-und Masskontrolle ohne Beanstandung.

The Manufacturer declares that it is certified by the notified body TÜV NORD reg. No 0045 according to Article 4.3 Annex I of Directive 97/23 EC and AD-2000 Merkalll W0 and EN 10210-1:2006 appendix to ZA CPD 89/106/EEC.

Uvedené výrobky jsou ve shodě s předpisy, které jsou specifikovány kupní smlouvou. - Angegebene produkte sind in einklang mit den vorschriften, die im kaufvertrag spezifiziert werden. We thereby declare that the above mentioned products were manufactured in accordance with specifications and contract requirements. - Des produits indiqués sont dans un accord avec les disposition contrat de vente on spécifié. Raw material by used for pipe production is without radioactive contamination.

Železářny Veselí, a.s.

Jana SOCHROVÁ

Chomutov S.....23.03.2010.....

Dne - Datum - Date - Date

Příloha-Anlage-Annex-Annexe: 1

Zodpovědná osoba - Der Werkssachverständige - Inspector-le responsable

PZN.....23.10

2

439567/01

Železárny Veselí, a.s.



divize Válcovny trub Chomutov
Libušina 477B, Chomutov 430 01, Czech Republic www.vichomutov.cz



Příloha - Anlage - Annex - Annexe
2

Výsledky zkoušek - Ergebnis der Prüfungen - Test results - Résultats des tests

Atest č. - Attest Nr. - Certificate No - Certificat No :

1313/10

23.03.2010

Mechanické zkoušky-Mechanische Prüfungen-Mechanical tests-Tests mécaniques						EN 10002-1			EN 10045						
Rozměry vzorku Probestabmessung		Odběr vzorku Probenentnahme		Mez kluzu Streck/Dehngrenze		Pevnost v tahu Zugfestigkeit		Tažnost Bruchdehnung		Kontrakce Bruchminderung		Nárazová práce Schlagarbeit		Vrub-Houževnatost Kerbschlagzähigkeit	
Dim of. Specimen		Specimen		Yield point/ Proof stress Limite d'élasticité		Tensile strength		Elongation		Reduction of area Contraction		Energy of Impact Energie de rupture		Impact strength	
Dim. de l'échantillon		Prélevement		Résistance à la traction		Allongement		%		%		J		J/cm ²	
Č. zkoušky Probe Nr. Test No No du test	Číslo svyby Schmelze Nr. Heat No No coulée	Tloušťka Dicke Thickness Epaisseur mm	Šíře Breite Width Largeur mm	Směr Richtung Direction Direction	Zkuš. teplota Prüftemperatur Test temperature Temperature du test C°	360-510 ReH MPa	490 Rm MPa	20,00 A5 %		Z %	40 Kv J				
						Rt0,5									
4012	00192	12,75	20,01	L	20	385	516	32,80							
	00192		10,00	T	0							113			
	00192				0							110			
	00192				0							117			
	00192											A 113			
	00192					Rp0,2									
4012	00192		Inf.	L	350	264									
	00192		10,00	L	-50							147			
	00192				Inf.							146			
	00192				-50							128			
	00192											A 140			
4014	00192	12,64	19,91	L	20	401	520	31,10							
	00192		10,00	T	0							109			
	00192				0							124			
	00192				0							123			
	00192											A 119			
1459	90712	14,20	19,91	L	20	424	551	29,00							
	90712		10,00	T	0							120			
	90712				0							134			
	90712				0							117			
	90712											A 124			
	90712		10,00	T	0							118			
	90712				0							111			
	90712				0							123			
	90712											A 117			
	90712					Rp0,2									
1459	90712		Inf.	L	350	263									
1462	90712	12,03	19,88	L	20	384	521	29,00							
	90712		10,00	L	-50							134			
	90712				Inf.							90			
	90712				-50							101			
	90712				A							108			

L = Podélný - Längs - Along - En longueur; T = Příčné = Quer = Transverse = En travers, A = Average

Chomutov S.....23.03.2010.....
Dne - Datum - Date - Date

Zodpovědná osoba - Der Werkssachverständige - Inspector-le responsable

Železárny Veselí, a.s.
Libušina 477B
Chomutov 430 01, Czech Republic

PZN... 10310

Železářny Veselí, a.s.



divize Válcovny trub Chomutov 3
Libušina 4778, Chomutov 430 01, Czech Republic www.vtchomutov.cz



Příloha - Anlage - Annex - Annexe
3

Výsledky zkoušek - Ergebnis der Prüfungen - Test results - Résultats des tests

Atest č. - Attest Nr. - Certificate No - Certificat No : 1313/10

23.03.2010

Technologické zkoušky - Technologische Prüfungen - Technological test - Test technologiques:
10% die ultraschallprüfung wurde nach EN 10246-7 U3/C /EN 10246-17- 100%. Rohr. Es wurde eine zufällige Kontrolle des Restmagnetismus durchgeführt <30 G.
Chemické složení - Chemische Zusammensetzung - Chemical composition - Composition chimique (%)

Tavba číslo Schmelze Nr. Heat No No Coulée	Heat analysis (S) / product analysis (K)																
	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo	V	Nb	Ti	Al	N	B	Cev	Co
min.																	
max.	0,20	1,60	0,45	0,025	0,020	0,30	0,30	0,25	0,10	0,100	0,050	0,040	0,015	0,012		0,450	
00192S	0,16	1,15	0,25	0,008	0,006	0,13	0,10	0,15	0,03	0,050	0,038	0,002	0,022	0,010		0,410	
00192K	0,15	1,17	0,21	0,010	0,007	0,13	0,13	0,18	0,02	0,043	0,049	0,020	0,024	0,007			
00192K	0,14	1,16	0,21	0,009	0,006	0,13	0,12	0,18	0,01	0,043	0,049	0,002	0,025	0,007			
90712S	0,16	1,15	0,26	0,005	0,004	0,14	0,11	0,17	0,04	0,050	0,041	0,002	0,026	0,010		0,420	
90712K	0,14	1,14	0,20	0,019	0,006	0,16	0,09	0,19	0,02	0,042	0,007	0,007	0,029	0,007			
90712K	0,15	1,15	0,20	0,020	0,007	0,16	0,10	0,20	0,02	0,042	0,008	0,007	0,028	0,007			

Rt0,5/Rm < 0,85

Chomutov S... 23.03.2010
Dne - Datum - Date - Date

Andr
Zodpovědná osoba - Der Werkssachverständige - Inspector-le responsable

Železářny Veselí, a.s.
Libušina 4778
Chomutov 430 01, Czech Republic

