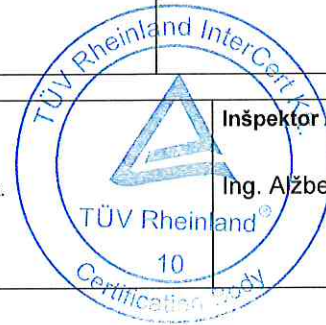


**Zoznam schválených postupov zvarania**  
 Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications

**Výrobca / Hersteller / Manufacturer: STROJLAB, s.r.o., Čsl.Armády 140, 068 01 Medzilaborce, SR**

Por. č.: Nr.: No.:	Predpis na schválenie Prüfgrundlage / Specification	Základný materiál Grundwerkstoffe / Base Metals	Plech Blech / Plate Cső / Rohr / Pipe	Zvárací materiál Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Megnevezés, Specifikáció / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	Metóda zvarania Schweißprozeß / Welding Process	Poloha zvarania Schweißposition / Welding Position	Rozmery Abmessungen / Dimensions	Tepelné spracovanie Wärmenach- behandlung / Post Weld Heat Treatment	Prevádzko- vá teplota Betriebs- temp. / Operating Temp. °C	Poznámky Bemerkungen / Remarks
1.	EN ISO 15614-1	S 355 J2+N entsprechen <b>1.0570</b> nach EN 10027-2 <b>Gr.: 1.2</b> nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	<b>HUATONG HTW-50</b> entsprechen <b>G3 Si1</b> nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PA	t = 3+24 mm  D ≥ 500 mm	keine	wie Grund- werkstoff bzw. Schweiß- zusatz	Stumpfnah an Blech  pWPS Nr.: T1/14 WPQR Nr: PZ-300/14/833
2.	EN ISO 15614-1	S 355 J2+N entsprechen <b>1.0570</b> nach EN 10027-2 <b>Gr.: 1.2</b> nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	<b>HUATONG HTW-50</b> entsprechen <b>G3 Si1</b> nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PB	t ≥ 5 mm  D ≥ 500 mm	keine	wie Grund- werkstoff bzw. Schweiß- zusatz	Kehlnaht an Blech  pWPS Nr.: K1/14 WPQR Nr: PZ-300/14/834
3.	EN ISO 15614-1	S 355 J2C+N entsprechen <b>1.0577</b> nach EN 10027-2 <b>Gr.: 1.2</b> nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	<b>ESAB OK AristoRod</b> entsprechen <b>G3Si1</b> nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PB	t=1,75+5,0 mm a = 2,62 + 5,25 D ≥ 500 mm	keine	wie Grund- werkstoff bzw. Schweiß- zusatz	Kehlnaht an Blech ROZ/K1/15 WPQR Nr: PZ-300/14/877

<b>Dátum / Datum / Date</b> 21.10.2020	<b>Vystavil / Erstellt durch / Prepared by:</b> Ing. Jozef Danko, IWE	<b>Schválil / Geprüft durch / Approved by:</b>  <b>TÜVRheinland®</b> Genau. Richtig. TÜV Rheinland InterCert Kft. H-1143 Budapest, Gizella út 51-57	<b>Inšpektor / Inspector / Inspector:</b> Ing. Aľbeta Nĕmcová, IWE 	<b>Revízia / 0 Revision:</b>
---	--	--	--	----------------------------------



**Zoznam schválených postupov zvarania**  
 Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications

**Výrobca / Hersteller / Manufacturer: STROJLAB, s.r.o., Čsl.Armády 140, 068 01 Medzilaborce, SR**

Por. č.: Nr.: No.:	Predpis na schválenie Prüfgrundlage / Specification	Základný materiál Grundwerkstoffe / Base Metals	Plech Blech / Plate Cső / Rohr / Pipe	Zvárací materiál Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Megnevezés, Specifikáció / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	Metóda zvarania Schweißprozeß / Welding Process	Poloha zvarania Schweißposition / Welding Position	Rozmery Abmessungen / Dimensions	Tepelné spracovanie Wärmenach- behandlung / Post Weld Heat Treatment	Prevádzko- vá teplota Betriebs- temp. / Operating Temp. °C	Poznámky Bemerkungen / Remarks
4.	EN ISO 15614-1	S 355 J2+N entsprechen <b>1.0570</b> nach EN 10027-2 <b>Gr.: 1.2</b> nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	<b>ESAB OK AristoRod</b> entsprechen <b>G3 Si1</b> nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PA	t = 25+100 mm  D ≥ 500 mm	keine	wie Grund- werkstoff bzw. Schweiß- zusatz	Stumpfnah an Blech  pWPS Nr.: 4/2015  WPQR Nr.: PZ-300/15/898  5/2015
5.	EN ISO 15614-1	S 355 J2+N entsprechen <b>1.0570</b> nach EN 10027-2 <b>Gr.: 1.2</b> nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	<b>HUATONG HTW-50</b> entsprechen <b>G3 Si1</b> nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PB	t = 5 + 20mm  a = 3,75 + 7,5	keine	wie Grund- werkstoff bzw. Schweiß- zusatz	Kehlnaht an Blech  pWPS Nr.: K1/2016  WPQR Nr.: PZ-300/16/1183  12/2016
6.	EN ISO 15614-1	1.4571 entsprechen X6CrNiMoTi17-12-2 nach EN 10088 <b>Gr.: 8.1</b> nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	<b>MTC</b> entsprechen <b>MT-316L</b> nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PB	t=5+20,0 mm  a = 3,75 + 7,5	keine	wie Grund- werkstoff bzw. Schweiß- zusatz	Kehlnaht an Blech  pWPS Nr.: 1/2017  WPQR Nr.: PZ-300/17/1221  07/2017

<b>Dátum / Datum / Date</b> 21.10.2020	<b>Vystavil / Erstellt durch / Prepared by:</b> Ing. Jozef Danko, IWE	<b>Schválil / Geprüft durch / Approved by:</b>  <b>TÜVRheinland®</b> Genau. Richtig. TÜV Rheinland InterCert Kft. H-1143 Budapest, Gizella út 51-57	<b>Inšpektor / Inspector / Inspector:</b> Ing. Alžbeta Němcová, IWE 	<b>Revízia / 0 Revision:</b>
---	--	---	---	----------------------------------

**Zoznam schválených postupov zvarania**  
 Liste der Verfahrensprüfungen / List of Welding Procedure Qualifications

Výrobca / Hersteller / Manufacturer: **STROJLAB, s.r.o., Čsl.Armády 140, 068 01 Medzilaborce, SR**

Por. č.: Nr.: No.:	Predpis na schválenie Prüfgrundlage / Specification	Základný materiál Grundwerkstoffe / Base Metals	Plech Blech / Plate Cső / Rohr / Pipe	Zvárací materiál Zusatzwerkstoffe / Filler Metals Megnevezés, Specifikáció / Bezeichnung Spezifikation / Designation Specification	Metóda zvarania Schweißprozeß / Welding Process	Poloha zvarania Schweißposition / Welding Position	Rozmery Abmessungen / Dimensions	Tepelné spracovanie Wärmenach- behandlung / Post Weld Heat Treatment	Prevádzko- vá teplota Betriebs- temp. / Operating Temp. °C	Poznámky Bemerkungen / Remarks
7.	EN ISO 15614-1	1.4462 entsprechen <b>X2CrNiMoN 22 5 3</b> nach EN 10088 Gr.: 10.1 nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	<b>MTC</b> entsprechen <b>MT-4462</b> nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PB	t = 5+20 mm  a = 3,75 + 7,5	keine	wie Grund- werkstoff bzw. Schweiß- zusatz	Kehlnaht an Blech  pWPS Nr.: 2/2017  WPQR Nr.: PZ-300/17/1222  7/0217
8.	EN ISO 15614-1	1.4462 entsprechen <b>X2CrNiMoN 22 5 3</b> nach EN 10088 Gr.: 10.1 nach CR ISO 15608 Tab.1	Blech	<b>MTC</b> entsprechen <b>MT-4462</b> nach ISO 14341-A	135 (MAG)	PA	t = 3+20 mm  D ≥ 500 mm	keine	wie Grund- werkstoff bzw. Schweiß- zusatz	Strumpnaht an Blech  pWPS Nr.: 3/2017  WPQR Nr.: PZ-300/17/1223  7/2017

Dátum / Datum / Date 21.10.2020	Vystavil / Erstellt durch / Prepared by: Ing. Jozef Danko, IWE	Schválil / Geprüft durch / Approved by:  <b>TÜVRheinland®</b> Genau. Richtig.	TÜV Rheinland InterCert Kft. H-1143 Budapest, Gizella út 51-57	 Inspektor / Inspector / Inspector: Ing. Alžbeta Němcová, IWE 10 	Revízia / 0 Revision:
------------------------------------	---	---	--	---	--------------------------