



**PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s.**  
**FIRST WELDING, Inc.**



# CERTIFIKÁT

Technické požiadavky na ocelové konštrukcie  
podľa normy STN EN 1090-2:2020

PZ 0274 01090 002 P0330 SK

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s. týmto potvrdzuje, že spoločnosť

**CASSPOS, a.s.**  
**Továrenská 6**  
**071 11 Michalovce**  
IČO: 31721648

spĺňa technické požiadavky  
podľa normy

**STN EN 1090-2, stupeň EXC2**  
**proces tavného zvarovania pri výrobe ocelových konštrukcií a**  
**zásobníkov pohonných látok podľa vlastnej dokumentácie a**  
**dokumentácie zákazníka, všeobecná strojárská výroba**

v rozsahu uvedenom v prílohe.

Platnosť: 04.07.2023 do 03.07.2026

Certifikovaný od: 04.07.2023

V Bratislave dňa 04.07.2023

Miesto a dátum vydania

Vedúci audítor: Ing. Vladimír Simonides, IWE



Ing. Branislav Šimovič, IWE  
Zástupca vedúceho certifikačného orgánu

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s., Kopčianska 14, 851 01 Bratislava, SLOVENSKO

00A00

T0450-CV-23-1





## PRÍLOHA K CERTIFIKÁTU

PZ 0274 01090 002 P0330 SK

### Rozsah certifikátu:

Číslo schválenej WPQR (norma)	Spôsob zvárania (STN EN ISO 4063)	Materiálová skupina (CEN ISO/TR 15608)	Rozsah platnosti (mm)
E 122/SK46/2007 (STN EN ISO 15614-1)	111	1.1	P/BW: t: 3 - 10 D: >500 D: >150 PA, rot.:PC
E 122/SK49/2007 (STN EN ISO 15614-1)	111	1.1, 1.2	P/FW: t: 5 - 12 a: bez obm. D: >500 D: >150 PA, rot.:PC
E 122/SK50/2007 (STN EN ISO 15614-1)	111	1.1	P/BW: t: 3 - 10 D: >500 D: >150 PA, rot.:PC
E 122/SK45/2007 (STN EN ISO 15614-1)	135	1.1	P/FW: t <sub>1</sub> : ≥ 5 a: bez obm. D: >500 t <sub>2</sub> : 4 - 9,6 D: >150 PA, rot.:PC
E 122/SK47/2007 (STN EN ISO 15614-1)	135	1.1	P/FW: t: 3 - 8 a: bez obm. D: >500 D: >150 PA, rot.:PC
E 122/SK48/2007 (STN EN ISO 15614-1)	135	1.1, 1.2	P/FW: t: ≥ 5 a: bez obm. D: >500 D: >150 PA, rot.:PC
E 122/SK52/2007 (STN EN ISO 15614-1)	135	1.1, 1.2	P/BW: t: 3 - 20 D: >500 D: >150 PA, rot.:PC
E 122/SK53/2007 (STN EN ISO 15614-1)	135	1.1, 1.2	P/BW: t: 15 - 60 D: >500 D: >150 PA, rot.:PC
WPQR-PZ-300/21/2093 (STN EN ISO 15614-1)	135	11.1	P/BW: t: 3 - 24 P/FW: t: 3 - 24 a: bez obm.
WPQR-PZ-300/21/2097 (STN EN ISO 15614-1)	135	8 <sup>b</sup> -8	P/FW: t: 3 - 12 a: 2,25 - 4,5 D: >500 D: >150 PC, rot.:PA,PF
WPQR-PZ-300/21/2098 (STN EN ISO 15614-1)	135	8 <sup>b</sup> -8	P/FW: t: 3 - 24 a: bez obm. D: >500 D: >150 PC, rot.:PA,PF
WPQR-PZ-300/21/2094 (STN EN ISO 15614-1)	141	8 <sup>b</sup> -8	T/BW: t: 3 - 7,2 D: ≥ 38,05 T/FW: t: 3 - 7,2 a: bez obm. D: ≥ 38,05

a Materiál skúšobného kusu kvalifikuje ocele s rovnakou alebo nižšou menovitou medzou klzu  
b Materiál skúšobného kusu kvalifikuje ocele v rovnakých a nižších podskupinách v rámci skupiny

V Bratislave dňa 04.07.2023

Miesto a dátum vydania



Ing. Branislav Šimovič, IWE  
Zástupca vedúceho certifikačného orgánu

Všeobecné ustanovenia:

Platia Všeobecné obchodné podmienky PRVEJ ZVÁRAČSKEJ, a.s. v aktuálne platnom znení.

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s., Kopčianska 14, 851 01 Bratislava, SLOVENSKO





## PRÍLOHA K CERTIFIKÁTU

PZ 0274 01090 002 P0330 SK

### Rozsah certifikátu:

Číslo schválenej WPQR (norma)	Spôsob zvarovania (STN EN ISO 4063)	Materiálová skupina (CEN ISO/TR 15608)	Rozsah platnosti (mm)
WPQR-PZ-300/21/2095 (STN EN ISO 15614-1)	141	8 <sup>b</sup> -8	T/BW: t: 1 - 4 D: ≥ 28,5 T/FW: t: 1,4 - 4 a: bez obm. D: ≥ 28,5
WPQR-PZ-300/21/2096 (STN EN ISO 15614-1)	141	8 <sup>b</sup> -8	P/BW: t: 3 - 8 D: >500 P/FW: t: 3 - 8 a: bez obm. D: >500 D: >150 PC, rot.:PA,PF D: >150 PC, rot.:PA,PF
WPQR-PZ-300/22/2328 (STN EN ISO 15614-1)	141	1 <sup>a</sup> -1	P/FW: t: 2,1 - 6 a: 1,5 - 3 D: >500 D: >150 PC, rot.:PA,PF
WPQR-PZ-300/22/2329 (STN EN ISO 15614-1)	141	1 <sup>a</sup> -1	T/BW: t: 1,5 - 6 D: ≥ 16,85 T/FW: t: 2,1 - 6 a: bez obm. D: ≥ 16,85
WPQR-PZ-300/22/2330 (STN EN ISO 15614-1)	141	1 <sup>a</sup> -1	T/BW: t: 3 - 20 D: ≥ 25 T/FW: t: 3 - 20 a: bez obm. D: ≥ 25
E 122/SK51/2007 (STN EN ISO 15614-1)	311	1.1	T/BW: t: 3 - 8 D: ≥ 38 T/FW: t: 3 - 8 a: bez obm. D: ≥ 38

a Materiál skúšobného kusu kvalifikuje ocele s rovnakou alebo nižšou menovitou medzou klzu

b Materiál skúšobného kusu kvalifikuje ocele v rovnakých a nižších podskupinách v rámci skupiny

### Oblasť použiteľnosti:

Výrobca je osvedčený a spôsobilý vykonávať proces tavného zvarovania pri výrobe oceľových konštrukcií, zásobníkov pohonných látok podľa vlastnej dokumentácie a dokumentácie zákazníka.

### Personálne obsadenie:

Autorizovaný koordinátor zvarovania	Prvý zástupca autorizovaného koordinátora zvarovania	Ostatní zástupcovia
Ing. Martin Stariat (IWE)	-	-

Poznámky: -

V Bratislave dňa 04.07.2023

Miesto a dátum vydania



Ing. Branislav Šimovič, IWE  
Zástupca vedúceho certifikačného orgánu

Všeobecné ustanovenia:

Platia Všeobecné obchodné podmienky PRVEJ ZVÁRAČSKEJ, a.s. v aktuálne platnom znení.

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s., Kopčianska 14, 851 01 Bratislava, SLOVENSKO





**PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s.**  
**FIRST WELDING, Inc.**



# CERTIFICATE

Technical requirements for steel structures  
according to the standard STN EN 1090-2:2020

PZ 0274 01090 002 P0330 SK

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s. hereby confirms that the company

**CASSPOS, a.s.**  
**Továrenská 6**  
**071 11 Michalovce, Slovakia**  
ID: 31721648

fulfills requirements  
according to

**STN EN 1090-2, class EXC2**  
**fusion welding process in the production of steel structures and**  
**propellant reservoirs according to own and customer**  
**documentation, general engineering production**

in the range indicated in the annex.

Validity: 04.07.2023 until 03.07.2026

Certified since: 04.07.2023

In Bratislava on 04.07.2023

Place and date of issue

Lead auditor: Ing. Vladimír Simonides, IWE



Ing. Branislav Šimovič, IWE

Deputy head of certification body

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s., Kopčianska 14, 851 01 Bratislava, SLOVAKIA

00A00

T0450-CV-23-1





## ANNEX TO THE CERTIFICATE

PZ 0274 01090 002 P0330 SK

### Scope of certificate:

WPQR number (standard)	Welding process (EN ISO 4063)	Material groups (CEN ISO/TR 15608)	Range of qualification (mm)	
E 122/SK46/2007 (EN ISO 15614-1)	111	1.1	P/BW: t: 3 - 10	D: >500 D: >150 PA, rot.:PC
E 122/SK49/2007 (EN ISO 15614-1)	111	1.1, 1.2	P/FW: t: 5 - 12 a: no rest.	D: >500 D: >150 PA, rot.:PC
E 122/SK50/2007 (EN ISO 15614-1)	111	1.1	P/BW: t: 3 - 10	D: >500 D: >150 PA, rot.:PC
E 122/SK45/2007 (EN ISO 15614-1)	135	1.1	P/FW: t <sub>1</sub> : ≥ 5 t <sub>2</sub> : 4 - 9,6 a: no rest.	D: >500 D: >150 PA, rot.:PC
E 122/SK47/2007 (EN ISO 15614-1)	135	1.1	P/FW: t: 3 - 8 a: no rest.	D: >500 D: >150 PA, rot.:PC
E 122/SK48/2007 (EN ISO 15614-1)	135	1.1, 1.2	P/FW: t: ≥ 5 a: no rest.	D: >500 D: >150 PA, rot.:PC
E 122/SK52/2007 (EN ISO 15614-1)	135	1.1, 1.2	P/BW: t: 3 - 20	D: >500 D: >150 PA, rot.:PC
E 122/SK53/2007 (EN ISO 15614-1)	135	1.1, 1.2	P/BW: t: 15 - 60	D: >500 D: >150 PA, rot.:PC
WPQR-PZ-300/21/2093 (EN ISO 15614-1)	135	11.1	P/BW: t: 3 - 24 P/FW: t: 3 - 24 a: no rest.	
WPQR-PZ-300/21/2097 (EN ISO 15614-1)	135	g <sup>b</sup> -8	P/FW: t: 3 - 12 a: 2,25 - 4,5	D: >500 D: >150 PC, rot.:PA,PF
WPQR-PZ-300/21/2098 (EN ISO 15614-1)	135	g <sup>b</sup> -8	P/FW: t: 3 - 24 a: no rest.	D: >500 D: >150 PC, rot.:PA,PF
WPQR-PZ-300/21/2094 (EN ISO 15614-1)	141	g <sup>b</sup> -8	T/BW: t: 3 - 7,2 T/FW: t: 3 - 7,2 a: no rest.	D: ≥ 38,05 D: ≥ 38,05

a Test piece material qualify the equal or lower specified minimum yield strength steels

b Test piece material qualify steels in the same sub-group and any lower sub-group within the same group

In Bratislava on 04.07.2023

Place and date of issue



Ing. Branislav Šimovič, IWE  
Deputy head of certification body

### General provisions:

The General Terms and Conditions of the PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s. apply in the currently valid version.

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s., Kopčianska 14, 851 01 Bratislava, SLOVAKIA





## ANNEX TO THE CERTIFICATE

PZ 0274 01090 002 P0330 SK

### Scope of certification:

WPQR number (standard)	Welding process (EN ISO 4063)	Material groups (CEN ISO/TR 15608)	Range of qualification (mm)
WPQR-PZ-300/21/2095 (EN ISO 15614-1)	141	8 <sup>b</sup> -8	T/BW: t: 1 - 4 D: ≥ 28,5 T/FW: t: 1,4 - 4 a: no rest. D: ≥ 28,5
WPQR-PZ-300/21/2096 (EN ISO 15614-1)	141	8 <sup>b</sup> -8	P/BW: t: 3 - 8 D: >500 P/FW: t: 3 - 8 a: no rest. D: >500 D: >150 PC, rot.:PA,PF
WPQR-PZ-300/22/2328 (EN ISO 15614-1)	141	1 <sup>a</sup> -1	P/FW: t: 2,1 - 6 a: 1,5 - 3 D: >500 D: >150 PC, rot.:PA,PF
WPQR-PZ-300/22/2329 (EN ISO 15614-1)	141	1 <sup>a</sup> -1	T/BW: t: 1,5 - 6 D: ≥ 16,85 T/FW: t: 2,1 - 6 a: no rest. D: ≥ 16,85
WPQR-PZ-300/22/2330 (EN ISO 15614-1)	141	1 <sup>a</sup> -1	T/BW: t: 3 - 20 D: ≥ 25 T/FW: t: 3 - 20 a: no rest. D: ≥ 25
E 122/SK51/2007 (EN ISO 15614-1)	311	1.1	T/BW: t: 3 - 8 D: ≥ 38 T/FW: t: 3 - 8 a: no rest. D: ≥ 38

a Test piece material qualify the equal or lower specified minimum yield strength steels

b Test piece material qualify steels in the same sub-group and any lower sub-group within the same group

### Area of application:

The manufacturer is proven and capable of performing the fusion welding process in the production of steel structures, fuel tanks according to its own documentation and the customers documentation.

### Welding personal:

Responsible welding coordinator	1st deputy of the responsible welding coordinator	Others deputies
Ing. Martin Stariat (IWE)	-	-

Notes: -

In Bratislava on 04.07.2023

Place and date of issue



Ing. Branislav Šimovič, IWE  
Deputy head of certification body

### General provisions:

The General Terms and Conditions of the PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s. apply in the currently valid version.

PRVÁ ZVÁRAČSKÁ, a. s., Kopčianska 14, 851 01 Bratislava, SLOVAKIA