



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



Certifikačný orgán pre výroby akreditovaný
Slovenskou národnou akreditačnou službou podľa normy ISO/IEC 17065:2012

CERTIFIKÁT

Technické požiadavky na ocelové konštrukcie
podľa normy STN EN 1090-2+A1:2025

PZ 0274 01090 002 P0330 SK

certifikačný orgán pre výroby týmto potvrdzuje, že spoločnosť



Slovak Industrial Group Vihorlat s.r.o.

Moldavská cesta 10/B 040 11 Košice - mestská časť Juh

IČO: 56558619

prevádzky spadajúce pod rozsah certifikácie:
Továrenská 6, 071 01 Michalovce, Slovensko

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 strojárka
výroba**

v rozsahu uvedenom v prílohe.

Platnosť: **04.07.2026 - 03.07.2029**

V Bratislave dňa **04.07.2026**

Miesto a dátum vydania

Vedúci audítor: Ing. Štefan Furik, IWE



Certifikovaný od: **04.07.2023**

Ing. Branislav Šimovič, IWE
Zástupca vedúceho certifikačného orgánu

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

01A00

T0450-CV-25-1



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)
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.
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 ₁ : ≥ 5 t ₂ : 4 - 9,6 a: bez obm.
E 122/SK47/2007 (STN EN ISO 15614-1)	135	1.1	P/FW: t: 3 - 8 a: bez obm.
E 122/SK48/2007 (STN EN ISO 15614-1)	135	1.1, 1.2	P/FW: t: ≥ 5 a: bez obm.
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 ^b -8	P/FW: t: 3 - 12 a: 2,25 - 4,5
WPQR-PZ-300/21/2098 (STN EN ISO 15614-1)	135	8 ^b -8	P/FW: t: 3 - 24 a: bez obm.

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 04.07.2026

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 zvarania (STN EN ISO 4063)	Materiálová skupina (CEN ISO/TR 15608)	Rozsah platnosti (mm)
WPQR-PZ-300/21/2094 (STN EN ISO 15614-1)	141	8 ^b -8	T/BW: t: 3 - 7,2 D: ≥ 38,05 T/FW: t: 3 - 7,2 a: bez obm. D: ≥ 38,05
WPQR-PZ-300/21/2095 (STN EN ISO 15614-1)	141	8 ^b -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 ^b -8	P/BW: t: 3 - 8 D: >500 P/FW: t: 3 - 8 a: bez obm. D: >150 PC, rot.:PA,PF
WPQR-PZ-300/22/2328 (STN EN ISO 15614-1)	141	1 ^a -1	P/FW: t: 2,1 - 6 a: 1,5 - 3
WPQR-PZ-300/22/2329 (STN EN ISO 15614-1)	141	1 ^a -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 ^a -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 kľzu

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

Oblasť použiteľnosti:

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

Personálne obsadenie:

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

Poznámky: -

V Bratislave dňa 04.07.2026

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.



Certification Body for Products accredited
by the Slovak National Accreditation Service according to ISO/IEC 17065:2012

CERTIFICATE

Technical requirements for steel structures
according to the standard STN EN 1090-2+A1:2025

PZ 0274 01090 002 P0330 SK

certification body for products hereby confirms that the company



Slovak Industrial Group Vihorlat s.r.o.
Moldavská cesta 10/B 040 11 Košice - mestská časť Juh, Slovakia
ID: 56558619

units/facilities of the organization fall within the scope of certification:
Továrenská 6, 071 01 Michalovce, Slovakia

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: **04.07.2026 until 03.07.2029**

In Bratislava on **04.07.2026**
Place and date of issue

Lead auditor: Ing. Štefan Furik, IWE



Certified since: **04.07.2023**

Ing. Branislav Šimovič, IWE
Deputy head of certification body

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

01A00

T0450-CV-25-1_EN



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 restriction
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 ₁ : ≥ 5 a: no restriction t ₂ : 4 - 9,6
E 122/SK47/2007 (EN ISO 15614-1)	135	1.1	P/FW: t: 3 - 8 a: no restriction
E 122/SK48/2007 (EN ISO 15614-1)	135	1.1, 1.2	P/FW: t: ≥ 5 a: no restriction
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	1.1	P/BW: t: 3 - 24 P/FW: t: 3 - 24 a: no restriction
WPQR-PZ-300/21/2097 (EN ISO 15614-1)	135	8 ^b -8	P/FW: t: 3 - 12 a: 2,25 - 4,5
WPQR-PZ-300/21/2098 (EN ISO 15614-1)	135	8 ^b -8	P/FW: t: 3 - 24 a: no restriction

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 04.07.2026

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-300/21/2094 (EN ISO 15614-1)	141	8 ^b -8	T/BW: t: 3 - 7,2 D: ≥ 38,05 T/FW: t: 3 - 7,2 a: no restriction D: ≥ 38,05
WPQR-PZ-300/21/2095 (EN ISO 15614-1)	141	8 ^b -8	T/BW: t: 1 - 4 D: ≥ 28,5 T/FW: t: 1,4 - 4 a: no restriction D: ≥ 28,5
WPQR-PZ-300/21/2096 (EN ISO 15614-1)	141	8 ^b -8	P/BW: t: 3 - 8 D: >500 P/FW: t: 3 - 8 a: no restriction D: >150 PC, rot.:PA,PF
WPQR-PZ-300/22/2328 (EN ISO 15614-1)	141	1 ^a -1	P/FW: t: 2,1 - 6 a: 1,5 - 3
WPQR-PZ-300/22/2329 (EN ISO 15614-1)	141	1 ^a -1	T/BW: t: 1,5 - 6 D: ≥ 16,85 T/FW: t: 2,1 - 6 a: no restriction D: ≥ 16,85
WPQR-PZ-300/22/2330 (EN ISO 15614-1)	141	1 ^a -1	T/BW: t: 3 - 20 D: ≥ 25 T/FW: t: 3 - 20 a: no restriction 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 restriction 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 04.07.2026

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