

Data: 20.08.2018r	KARTA ZATWIERDZENIA MATERIAŁÓW I URZĄDZEŃ DO WBUDOWANIA		Nr karty 3a
Nazwa zadania: Rozbudowa Pawilonu nr 3		Inwestor: Szpital Kliniczny Dzieciątka Jezus	
Generalny Wykonawca: Art Global Sp. z o.o.	Odpowiedzialny od GW:	Branża: budowlana / sanitarna / elektryczna	
Przekazujący: Rafał Zygmunt			
Adresat:			
Szpital Kliniczny Dzieciątka Jezus <input type="checkbox"/>		Inspektor Nadzoru <input checked="" type="checkbox"/>	
Element/ materiał/ urządzenie/ system, którego dotyczy zgłoszenie: konstrukcja stalowa			
Według poniższego zestawienia przekazuje się w celu:			
Do akceptacji <input checked="" type="checkbox"/>		Do realizacji <input type="checkbox"/>	Do informacji <input type="checkbox"/>
<p>1. Lista dokumentów załączonych: Dokumentacja powykonawcza</p> <p>2. Miejsce wbudowania /zainstalowania: Konstrukcja stalowa</p>			
Podpis składającego:		Przyjęto:	

KIEROWNIK
ROBÓT BUDOWLANYCH
mgr inż. Rafał Zygmunt
upr. bud. S/NK/0028/GWOK/08

INSPEKTORA NADZORU INWESTORSKIEGO:

Zatwierdzono bez uwag ☒

Odmowa zatwierdzenia ☐

INSPEKTOR NADZORU

inż. Leszek Róbus
Upr. bud. Nr: WA 308/92

20.08.2018
Data

Podpis

*
W przypadku występowania istotnych uwag zostaną one naniesione na następnej stronie łącznie z kartą materiałową. Wykonawca przekazuje wniosek karty materiałowej do akceptacji, Inspektor Nadzoru Inwestorskiego dokonuje finalnej akceptacji kierując do realizacji.



ELMET Elżbieta Jastrzębska
08-112 Wiśniew, Helenów 3a
Internet: www.elmetkonstrukcje.pl
NIP: 821-111-43-25
Regon: 712322008

Dział techniczny:
Łukasz Florczuk
lukasz.florczuk@gmail.com
tel. 508 951 518

Dział sprzedaży:
Józef Jastrzębski
kontakt.elmetkonstrukcje@gmail.com
tel. 600 211 665

DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA

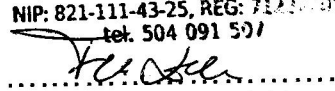
SZPITAL KLINICZNY DZIECIĄTKA JEZUS
ul. Lindleya 4 02-005 Warszawa

Rozbudowa budynku Kliniki Chorób Wewnętrznych i Kardiologii

Zawartość opracowania:

1. Deklaracja własności użytkowych
2. Protokoły z kontroli spoin VT
3. Lista spawaczy + uprawnienia
4. Certyfikaty
5. Certyfikat Calibracji
6. Protokoły z zabezpieczenia antykorozyjnego
7. Elementy złączne
8. Atesty materiałowe

Helenów dnia : 04.03.2019

ELMET
ELŻBIETA JASTRZĘBSKA
Helenów 3A, 08-112 Wiśniew
NIP: 821-111-43-25, REG: 712322008
tel. 504 091 507

(podpis)



ELMET Elżbieta Jastrzębska
08-112 Wiśniew, Helenów 3a
Internet: www.elmetkonstrukcje.pl
NIP: 821-111-43-25
Regon: 712322008

Dział techniczny:
Łukasz Florczuk
l.florczuk@elmetkonstrukcje.pl
tel. 508 951 518

Dział sprzedaży:
Józef Jastrzębski
kontakt.elmetkonstrukcje@gmail.com
tel. 600 211 665

DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH DECLARATION OF PERFORMANCE Nr: ZL/007/2019


1. Niepowtarzalny kod identyfikacyjny typu wyrobu/unique identification: **007/2019**
2. Zamierzone zastosowanie/ intended use: **SZPITAL LINDLEYA**
3. Producent: **ELMET Elżbieta Jastrzębska 08-112 Wiśniew, Helenów 3a**
4. System(y) oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych/ The system of assessment and verification of constancy of performance: **2+**
5. Norma zharmonizowana/The harmonized standard: **EN 1090-1: 2009+A1:2011**
Jednostka notyfikowana/ The notified body: **2627-CPR-1090-1.84931934.TUVRhPI.2019.002**
6. Deklarowane właściwości użytkowe/ Declared properties:

Podstawne cechy charakterystyki/ Essential characteristics	Właściwości użytkowe/ Performance	Zharmonizowana specyfikacja tech Harmonised technical specification
Opis wyrobu: Description of the product:	KONSTRUKCJA STALOWA DACHU SZPITALA LINDLEYA	EN1090-1:2009+A1:2011
Tolerancja wymiarów: Dimensional tolerance:	EXC2 według PN-EN 1090-2	
Spawalność: Weldability:	Stal S235 według EN10025-2	
Odporność na kruche pękanie: Fracture toughness:	NPD	
Reakcja na ogień: Reaction to fire:	R30	
Wydzielanie kadmu: Excretion of cadmium:	NPD	
Radioaktywność: Radioactivity:	NPD	
Trwałość: Durability:	Przygotowanie powierzchni SA21/2 wg PN-EN 1090	
Charakterystyka konstrukcji: Structural characteristics:	NPD	
Projekt: Project:	KONSTRUKCJA STALOWA DACHU SZPITALA	
Wykonanie zgodnie z: Fabrication:	Dokumentacją przekazaną przez klienta	


7. Odpowiednia dokumentacja techniczna/ appropriate technical documentation: **nr : KD11 – KD17**
Właściwości użytkowe określonego powyżej wyrobu są zgodne z zestawem deklarowanych właściwości użytkowych. Niniejsza deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 305/2011 na wyłączną odpowiedzialność producenta określonego powyżej/ The performance characteristics of the product identified above are consistent with a set of declared performance. This declaration of performance is issued in accordance with Regulation (EU) No 305/2011 the sole responsibility of the manufacturer's specified above.
W imieniu producenta podpisał/ On behalf of the producer he signed: **Łukasz Florczuk**

Helenów dnia: 04.03.2019

ELMET
ELŻBIETA JASTRZĘBSKA
Helenów 3A, 08-112 Wiśniew
NIP: 821-111-43-25, REG: 712322008
tel. 504 091 507

	Protokół kontroli wizualnej VT/Protocol Visual inspection VT/ Visuellprüfung Protokoll		
	Client:	SZPITAL KLINICZNY DZIECIĄTKA JEZUS ul. Lindley`a 4, 02-005 Warszawa	Protocol No/Nr protokołu:
	Klient:		2
	ELMET Elżbieta Jastrzębska Helenów 3A 08-112 Wiśniew	Project:	Rozbudowa budynku Kliniki Chorób Wewnętrznych i Kardiologii
	Projekt:		2/2019

Producent/Manufacturer/ Erzeuger: ELMET		Nr rysunku/Drawing No/Zeichnung Nr.: KD14; KD15;;	
Badany obiekt/Object/Objekt: 1.5.A; 1.5.B; 1.5.C; 1.5.D; 1.3.A; 1.3.B; 1.3.C; 1.3.D;		Sztuk/Pieces/Stück: 3; 1; 2; 1; 12; 12; 2; 2;	Material/Material/Material: S235
Dodatkowe informacje/Supplementary information/Weitere Informationen:			
Przygotowanie złącza/Weld preparation/Schweißnahtvorbereitung: <input type="checkbox"/> X <input type="checkbox"/> Y <input type="checkbox"/> U <input type="checkbox"/> V <input type="checkbox"/> K <input checked="" type="checkbox"/> I <input type="checkbox"/> Pachwina/Fillet/Kehlnaht			Inne/Other/Andere <input type="checkbox"/>
Proces spawania/Welding process/Schweißverfahren:			
111 Elektroda <input type="checkbox"/> Manual elec. Handschweißen	121 Pod topnikiem <input type="checkbox"/> Sub. arc. welding Schw. u. Schweißpulver	131 MIG <input type="checkbox"/> MIG MIG	135 MAG <input checked="" type="checkbox"/> MAG MAG
		138 Drutem rdzeniowym <input type="checkbox"/> Fluxcored wire Fluxcored Draht	141 TIG <input type="checkbox"/> TIG TIG
Stan powierzchni/Surface condition/Oberflächenbeschaffenheit /: <input checked="" type="checkbox"/> Podstawowa/Ground/Grund <input type="checkbox"/> Gładka/Smooth/glätten <input type="checkbox"/> Zgrubna/Coarse/grob			
Technika badania/Technique/Prüftechnik: <input checked="" type="checkbox"/> PN EN ISO 17637 <input type="checkbox"/> Inna/Other/Andere			
Wyposażenie/Equipment/Ausrüstung:			
<input type="checkbox"/> Liniał Ruler Lineal	<input checked="" type="checkbox"/> Przymiar zwijany Tape measure Bandmaß	<input type="checkbox"/> Suwmiarka Caliper Bremssattel	<input type="checkbox"/> Szczelinomierz Feeler gauge Fühlerlehre
		<input checked="" type="checkbox"/> Spoinomierz Weld gauge Schweißnahtlehre	<input type="checkbox"/> Wzornik kształtu Contour gauge Schablone
		<input checked="" type="checkbox"/> Latarka Torch Lampe	<input checked="" type="checkbox"/> Światłomierz Light meter Belichtungsmesser
Wymagania (normy) jakości dotyczące gotowych spoin/Quality requirements (Standards) for finished welds/Anforderungen an die Qualität (Standards) für die fertigen Schweißnähte:			
<input checked="" type="checkbox"/> PN EN ISO 5817, Poziom/Class/Klasse <input type="checkbox"/> B <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> Inna norma/Other standard/Anderen Standard			
Badania przeprowadzono/Testing			
<input checked="" type="checkbox"/> przed spawaniem before welding vor dem Schweißen	<input type="checkbox"/> podczas spawania during welding während Schweißen	<input checked="" type="checkbox"/> po spawaniu after welding zu anderen Zeiten	<input type="checkbox"/> w innym czasie another time ein andermal
		Czas zwłoki/Hold time/Wartezeit: 48	
Inne spoiny/Other welds/Andere Schweißnähten:			
<input type="checkbox"/> Części przyspawane tymczasowo/Temporarily welded parts/Vorübergehend geschweißte Teile <input type="checkbox"/> Naprawy/Repairs/Reparaturen			
Zakres badań/Scope of testing/Prüfungsbereich:			
<input checked="" type="checkbox"/> 100 % <input type="checkbox"/> Losowo/Random/Zufällig % <input type="checkbox"/> Zgodnie z wytycznymi/As directed/Wie verwiesen			
Uwagi/Remarks/Bemerkungen:			
Bez uwag/Without remarks/Ohne Bemerkungen.			
Wyniki badań (rodzaj wady i numer)/Results of testing (defect type and number) Ergebnisse der Prüfung (Defekt Art und Anzahl):			
<input checked="" type="checkbox"/> Wynik pozytywny/Positive results/Positives Ergebnis.			
Wymagania rysunku i specyfikacji zostały spełnione. Nie wykryto rejestrowalnych wskazań. Requirements of the drawings and specifications have been met. No recordable indications/ Anforderungen an den Zeichnungen und Spezifikationen erfüllt wurden. Keine unannehmbaren Hinweise.			
<input type="checkbox"/> Wynik negatywny/Negative results/Negatives Ergebnis			
Oznakowano do naprawy/Repairs marked/ Reparieren markiert:	<input type="checkbox"/> Na przedmiocie/On object/am Objekt	<input type="checkbox"/> Na szkicu/On sketch/auf der Skizze	<input type="checkbox"/> Badanie po szlifowaniu/Checking after grinding/ Überprüfung nach dem Schleifen nach schleifen
		<input type="checkbox"/> Sprawdzono повторно po naprawie/Repair rechecked/geprüft nach reparieren	<input type="checkbox"/> Nabito znak/Stamped mark/gestempelt mark:
		Załączniki/Enclosures/Anhängen:	
		<input type="checkbox"/> Arkuszy/Sheets/Blätter	
Data i miejsce badania/Test date and place/ Ort und Datum der Prüfung 2012-02-20 PN-EN ISO 9712:2012-VT-MT Nr Certyfikatu 0160/01 TÜV RHEINLAND		Wykonawca/Inspector/Ausführer	

 ELMET Elżbieta Jastrzębska Helenów 3A 08-112 Wiśniew	Protokół kontroli wizualnej VT/Protocol Visual inspection VT/ Visuellprüfung Protokoll		Protocol No/Nr protokołu:
	Client: Klient:	SZPITAL KLINICZNY DZIECIĄTKA JEZUS ul. Lindley'a 4, 02-005 Warszawa	3
	Project: Projekt:	Rozbudowa budynku Kliniki Chorób Wewnętrznych i Kardiologii	Internal No/Nr zlecenia:
			2/2019

Producent/Manufacturer/ Erzeuger: ELMET		Nr rysunku/Drawing No/Zeichnung Nr.: KD16; KD17;	
Badany obiekt/Object/Objekt: 1.4.A; 1.4.B; 9.1.		Sztuk/Pieces/Stück: 8; 4; 1;	Material/Material/Material: S235
Dodatkowe informacje/Supplementary information/Weitere Informationen:			
Przygotowanie złącza/Weld preparation/Schweißnahtvorbereitung: <input type="checkbox"/> X <input type="checkbox"/> Y <input type="checkbox"/> U <input type="checkbox"/> 1/2V <input type="checkbox"/> K <input checked="" type="checkbox"/> I <input type="checkbox"/> Pachwina/Fillet/Kehlnaht			Inne/Other/Andere <input type="checkbox"/>
Proces spawania/Welding process/Schweißverfahren:			
111 Elektroda <input type="checkbox"/> Manual elec. Handschweißen	121 Pod topnikiem <input type="checkbox"/> Sub. arc. welding Schw. u. Schweißpulver	131 MIG <input type="checkbox"/> MIG MIG	135 MAG <input checked="" type="checkbox"/> MAG MAG
		138 Drutem rdzeniowym <input type="checkbox"/> Fluxcored wire Fluxcored Draht	141 TIG <input type="checkbox"/> TIG TIG
Inny/Other/Andere <input type="checkbox"/>			
Stan powierzchni/Surface condition/Oberflächenbeschaffenheit /: <input checked="" type="checkbox"/> Podstawowa/Ground/Grund <input type="checkbox"/> Gładka/Smooth/glätten <input type="checkbox"/> Zgrubna/Coarse/grob			
Technika badania/Technique/Prüftechnik: <input checked="" type="checkbox"/> PN EN ISO 17637 <input type="checkbox"/> Inna/Other/Andere			
Wyposażenie/Equipment/Ausrüstung:			
<input type="checkbox"/> Liniał Ruler Lineal	<input checked="" type="checkbox"/> Przymiar zwijany Tape measure Bandmaß	<input type="checkbox"/> Suwmiarka Caliper Bremsattel	<input type="checkbox"/> Szczelinomierz Feeler gauge Fühlerlehre
		<input checked="" type="checkbox"/> Spoinomierz Weld gauge Schweißnahtlehre	<input type="checkbox"/> Wzornik kształtu Contour gauge Schablone
		<input checked="" type="checkbox"/> Latarka Torch Lampe	<input checked="" type="checkbox"/> Światłomierz Light meter Belichtungsmesser
Wymagania (normy) jakości dotyczące gotowych spoin/Quality requirements (Standards) for finished welds/Anforderungen an die Qualität (Standards) für die fertigen Schweißnähte:			
<input checked="" type="checkbox"/> PN EN ISO 5817, Poziom/Class/Klasse <input type="checkbox"/> B <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> Inna norma/Other standard/Anderen Standard			
Badania przeprowadzono/Testing			
<input checked="" type="checkbox"/> przed spawaniem before welding vor dem Schweißen	<input type="checkbox"/> podczas spawania during welding während Schweißen	<input checked="" type="checkbox"/> po spawaniu after welding zu anderen Zeiten	<input type="checkbox"/> w innym czasie another time ein andermal
		Czas zwłoki/Hold time/Wartezeit: 48	
Inne spoiny/Other welds/Andere Schweißnähten:			
<input type="checkbox"/> Części przyspawane tymczasowo/Temporarily welded parts/Vorübergehend geschweißte Teile <input type="checkbox"/> Naprawy/Repairs/Reparaturen			
Zakres badań/Scope of testing/Prüfungsbereich: <input checked="" type="checkbox"/> 100 % <input type="checkbox"/> Losowo/Random/Zufällig % <input type="checkbox"/> Zgodnie z wytycznymi/As directed/Wie verwiesen			
Uwagi/Remarks/Bemerkungen: Bez uwag/Without remarks/Ohne Bemerkungen.			
Wyniki badań (rodzaj wady i numer)/Results of testing (defect type and number) Ergebnisse der Prüfung (Defekt Art und Anzahl):			
<input checked="" type="checkbox"/> Wynik pozytywny/Positive results/Positives Ergebnis. Wymagania rysunku i specyfikacji zostały spełnione. Nie wykryto rejestrowalnych wskazań. Requirements of the drawings and specifications have been met. No recordable indications/ Anforderungen an den Zeichnungen und Spezifikationen erfüllt wurden. Keine unannehmbaren Hinweise.			
<input type="checkbox"/> Wynik negatywny/Negative results/Negatives Ergebnis			
Oznakowano do naprawy/Repairs marked/ Reparieren markiert:	<input type="checkbox"/> Na przedmiocie/On object/am Objekt	<input type="checkbox"/> Na szkicu/On sketch/auf der Skizze	<input type="checkbox"/> Badanie po szlifowaniu/Checking after grinding/ Überprüfung nach dem Schleifen nach schleifen
		<input type="checkbox"/> Sprawdzono повторно po naprawie/Repair rechecked/geprüft nach reparieren	<input type="checkbox"/> Nabito znak/Stamped mark/gestempelt mark:
		Załączniki/Enclosures/Anhänger: <input type="checkbox"/> Arkuszy/Sheets/Blätter	
Data i miejsce badania/Test date and place/ Ort und Datum der Prüfung ARKADZIUSZ JANIA/NDT HELENÓW 15.02.2019 SPECJ. ds. BADAN NIENISZCZĄCYCH PN-EN ISO 9712:2012-VT-MT Nr Certyfikatu 160/01 TÜV RHEINLAND		Wykonawca/Inspector/Ausführer	

ELMET ELMET Elżbieta Jastrzębska Helenów 3A 08-112 Wiśniew	Protokół kontroli wizualnej VT/Protocol Visual inspection VT/ Visuellprüfung Protokoll		
	Client:	SZPITAL KLINICZNY DZIECIĄTKA JEZUS ul. Lindley'a 4, 02-005 Warszawa	Protocol No/Nr protokołu:
	Klient:		1
	Project:	Rozbudowa budynku Kliniki Chorób Wewnętrznych i Kardiologii	Internal No/Nr zlecenia:
Projekt:	2/2019		

Producent/Manufacturer/ Erzeuger: ELMET		Nr rysunku/Drawing No/Zeichnung Nr.: KD-11; KD-12; KD13	
Badany obiekt/Object/Objekt: 1.1.A; 1.1.B; 1.2.A; 1.2.B; 1.2.C;		Sztuk/Pieces/Stück: 4; 2; 8; 4; 4;	Materiał/Material/Material: S235
Dodatkowe informacje/Supplementary information/Weitere Informationen:			
Przygotowanie złącza/Weld preparation/Schweißnahtvorbereitung: <input type="checkbox"/> X <input type="checkbox"/> Y <input type="checkbox"/> U <input type="checkbox"/> 1/2V <input type="checkbox"/> K <input checked="" type="checkbox"/> Pachwina/Fillet/Kehlnaht			Inne/Other/Andere <input type="checkbox"/>
Proces spawania/Welding process/Schweißverfahren:			
111 Elektroda <input type="checkbox"/> Manual elec. Handschweißen	121 Pod topnikiem <input type="checkbox"/> Sub. arc. Welding Schw.u. Schweißpulver	131 MIG <input type="checkbox"/> MIG MIG	135 MAG <input checked="" type="checkbox"/> MAG MAG
		138 Drutem rdzeniowym <input type="checkbox"/> Fluxcored wire Fluxcored Draht	141 TIG <input type="checkbox"/> TIG TIG
Stan powierzchni/Surface condition/Oberflächenbeschaffenheit /: <input checked="" type="checkbox"/> Podstawowa/Ground/Grund <input type="checkbox"/> Gładka/Smooth/glätten <input type="checkbox"/> Zgrubna/Coarse/grob			
Technika badania/Technique/Prüftechnik: <input checked="" type="checkbox"/> PN EN ISO 17637 <input type="checkbox"/> Inna/Other/Andere			
Wyposażenie/Equipment/Ausrüstung:			
<input type="checkbox"/> Liniał Ruler Lineal	<input checked="" type="checkbox"/> Przymiar zwijany Tape measure Bandmaß	<input type="checkbox"/> Suwmiarka Caliper Bremssattel	<input type="checkbox"/> Szczelinomierz Feeler gauge Fühlerlehre
		<input checked="" type="checkbox"/> Spoinomierz Weld gauge Schweißnahtlehre	<input type="checkbox"/> Wzornik kształtu Contour gauge Schablone
		<input checked="" type="checkbox"/> Latarka Torch Lampe	<input checked="" type="checkbox"/> Światłomierz Light meter Belichtungsmesser
Wymagania (normy) jakości dotyczące gotowych spoin/Quality requirements (Standards) for finished welds/Anforderungen an die Qualität (Standards) für die fertigen Schweißnähte: <input checked="" type="checkbox"/> PN EN ISO 5817, Poziom/Class/Klasse <input type="checkbox"/> B <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D <input type="checkbox"/> Inna norma/Other standard/Anderen Standard			
Badania przeprowadzono/Testing			
<input checked="" type="checkbox"/> przed spawaniem before welding vor dem Schweißen	<input type="checkbox"/> podczas spawania during welding während Schweißen	<input checked="" type="checkbox"/> po spawaniu after welding zu anderen Zeiten	<input type="checkbox"/> w innym czasie another time ein andermal
Inne spoiny/Other welds/Andere Schweißnähte: <input type="checkbox"/> Części przyspawane tymczasowo/Temporarily welded parts/Vorübergehend geschweißte Teile <input type="checkbox"/> Naprawy/Repairs/Reparaturen			
Zakres badań/Scope of testing/Prüfungsbereich: <input checked="" type="checkbox"/> 100 % <input type="checkbox"/> Losowo/Random/Zufällig % <input type="checkbox"/> Zgodnie z wytycznymi/As directed/Wie verwiesen			
Uwagi/Remarks/Bemerkungen: Bez uwag/Without remarks/Ohne Bemerkungen.			
Wyniki badań (rodzaj wady i numer)/Results of testing (defect type and number) Ergebnisse der Prüfung (Defekt Art und Anzahl): <input checked="" type="checkbox"/> Wynik pozytywny/Positive results/Positives Ergebnis. Wymagania rysunku i specyfikacji zostały spełnione. Nie wykryto rejestrowalnych wskazań. Requirements of the drawings and specifications have been met. No recordable indications/ Anforderungen an den Zeichnungen und Spezifikationen erfüllt wurden. Keine unannehmbaren Hinweise.			
<input type="checkbox"/> Wynik negatywny/Negative results/Negatives Ergebnis			
Oznakowano do naprawy/Repairs marked/ Reparieren markiert: <input type="checkbox"/> Na przedmiocie/On object/am Objekt <input type="checkbox"/> Na szkicu/On sketch/auf der Skizze	<input type="checkbox"/> Badanie po szlifowaniu/Checking after grinding/ Überprüfung nach dem Schleifen nach schleifen <input type="checkbox"/> Sprawdzono powtórnie po naprawie/Repair rechecked/geprüft nach reparieren <input type="checkbox"/> Nabito znak/Stamped mark/gestempelt mark:	Załączniki/Enclosures/Anhängen: <input type="checkbox"/> Arkuszy/Sheets/Blätter	
Data i miejsce badania/Date and place of testing/Datum und Ort der Prüfung ARKA HENSE KAMK i PARTNER SPELENOW 85-02-2019 PN-EN ISO 9712:2012-VT-MT Nr Certyfikatu 0160/01 TÜV RHEINLAND		Wykonawca/Inspector/Ausführer	

CERTYFIKAT

zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji

2627-CPR-1090-1.84931934.TÜVRhPI.2019.002

zgodnie z Rozporządzeniem (UE) Nr 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 9 marca 2011

(Rozporządzenie w sprawie wyrobów budowlanych - CPR)

Niniejszy certyfikat obowiązuje dla wyrobu budowlanego:

Wyrób budowlany

Elementy nośne oraz ich zestawy wykonane ze stali do klasy EXC2 według EN 1090-2:2008+A1:2011

Zastosowanie

dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowli

Oznakowanie CE

ZA.3.2, ZA.3.4 według EN 1090-1:2009+A1:2011

Producent

ELMET Elżbieta Jastrzębska

Helenów 3A

08-112 Wiśniew

Polska

Zakład produkcyjny

Miejsce produkcji

Helenów 3A, 08-112 Wiśniew

Potwierdzenie

Niniejszy certyfikat potwierdza, że zastosowano wszystkie postanowienia dotyczące oceny i weryfikacji stałości procesów opisane w załączniku ZA normy zharmonizowanej

EN 1090-1:2009+A1:2011

zgodnie z systemem 2+ oraz, że Zakładowa Kontrola Produkcji spełnia wszystkie wymagania określone w powyższej normie

Początek okresu ważności

22.12.2017

Następna inspekcja w nadzorze

21.12.2020

Okres ważności

Niniejszy certyfikat zachowuje swoją ważność, do czasu aż nie zmienią się określone w normie zharmonizowanej metody badań i/lub wymagania zakładowej kontroli produkcji do oceny deklarowanych właściwości użytkowych oraz nie ulegną istotnej zmianie warunki produkcyjne w zakładzie.

Miejsce i data wystawienia

Zabrze, 03.01.2019



Adam Treszka
Jednostka Notyfikowana



AC 141

www.tuv.com

 **TÜVRheinland®**
Precisely Right.

Numer certyfikatu	2627-CPR-1090-1.84931934.TÜVRhPI.2019.002
Zakres wytwarzania	Produkcja, Mechaniczne łączenie, Cięcie, wiercenie, formowanie, Spawanie
Przynależne certyfikaty spawalnicze	1090-2.84931934.TÜVRhPI-2019.002
Uwagi	Jednostka Notyfikowana - 2627 TÜV Rheinland Polska Sp. z o. o. dokonała wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i systemu zakładowej kontroli produkcji oraz prowadzi ciągły nadzór i ocenę zakładowej kontroli produkcji.

Postanowienia ogólne

Obowiązują warunki normy zharmonizowanej EN 1090-1:2009+A1:2011, pkt B. 4,1 do pkt 4.4 włącznie.

W szczególności nadzorowane są wymagania według normy EN 1090-1:2009+A1:2011, pkt B 4.3. W odniesieniu do tych wymagań Producent musi przekazywać Jednostce Notyfikowanej deklarację producenta.

Certyfikat Zgodności wydano na podstawie warunków certyfikacji dostępnych na stronie www.tuv.pl/zalaczniki

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

1090-2.84931934.TÜVRhPI-2019.002

zgodnie z normą EN 1090-1:2009+A1:2011, tabela B.1 dla spawania elementów konstrukcyjnych
ze stali wg EN 1090-2:2008+A1:2011

Producent

ELMET Elżbieta Jastrzębska
Helenów 3A
08-112 Wiśniew
Polska

Zakład produkcyjny

Miejsce produkcji

Helenów 3A, 08-112 Wiśniew

Specyfikacja techniczna

EN 1090-2:2008+A1:2011

Klasa wykonania

EXC2 wg EN 1090-1:2009+A1:2006

Procesy spawalnicze

(numer referencyjny wg 4063)

135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów
aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane

Grupa materiałowa

1.1, 1.2
wg CEN ISO/TR 15608

Potwierdzenie

Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania
dotyczące spawania według ustaleń przywołanej powyżej
specyfikacji technicznej

Początek okresu ważności

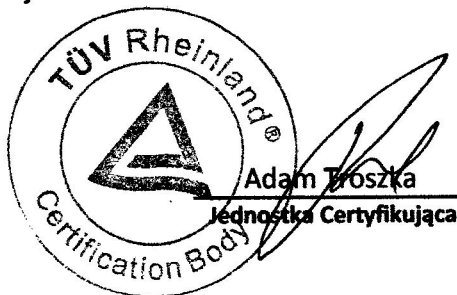
22.12.2017

Termin ważności

21.12.2020

Miejsce i data wystawienia

Zabrze, 03.01.2019



1090-2.84931934.TUVRHPI-2019.002

Numer certyfikatu:

Postanowienia ogólne

1. Niniejsze świadectwo jest ważne, tak długo aż nie ulegną istotnej zmianie określone powyżej warunki specyfikacji technicznych lub warunki produkcyjne Zakładu Produkcyjnego / Zakładów Produkcyjnych.
2. Niniejsze świadectwo może być powielane lub publikowane w celach reklamowych lub innych wyłącznie w całości. Jakiegokolwiek publikacje marketingowe nie mogą być sprzeczne z treścią niniejszego świadectwa.
3. Jednostka Certyfikująca zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia inspekcji specjalnej z krótkim terminem powiadomienia w przypadku informacji o nieprawidłowościach i uzasadnionych wątpliwościach co do spełnienia wymagań przez producenta za dodatkową opłatą.
4. Niniejsze świadectwo może być wycofane ze skutkiem natychmiastowym lub może zostać uzupełnione lub zmienione, jeżeli warunki, na podstawie których zostało przyznane, zmieniły się lub jeśli postanowienia niniejszego świadectwa nie są spełniane.

5. Następujące zmiany muszą zostać przekazane do wiadomości jednostki certyfikującej:

- a) nowe wyposażenie lub istotna zmiana w zakresie wyposażenia produkcyjnego;
- b) zmiana osoby odpowiedzialnej za nadzór spawalniczy;
- c) wprowadzenie nowych technologii spawania, nowych materiałów podstawowych i odpowiadających im WPQR-dw;
- d) nowe istotne urządzenia produkcyjne.

W wyżej wymienionych przypadkach jednostka certyfikująca przeprowadzi inspekcję specjalną.

6. W okresie 3 miesięcy przed upływem terminu ważności certyfikatu producent może złożyć wniosek do Jednostki Certyfikującej o przeprowadzenie inspekcji w nadzorze.
7. Świadectwo wydano na podstawie warunków certyfikacji dostępnych na stronie www.tuv.pl/zalaczniki

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.

ul. Komitetu Obrony Robotników 56, 02-146 Warszawa, Polska

Jednostka Certyfikująca w zakresie procesów spawalniczych

Business Stream Industrial, ul. Wolności 327, 41-800 Zabrze, Polska

e-mail: post@pl.tuv.com



ELMET Elżbieta Jastrzębska
08-112 Wiśniew, Helenów 3a
Internet: www.elmetkonstrukcje.pl
NIP: 821-111-43-25
Regon: 712322008

Dział techniczny:
Łukasz Florczuk
lukasz.florczuk@gmail.com
tel. 508 951 518

Dział sprzedaży:
Józef Jastrzębski
kontakt.elmetkonstrukcje@gmail.com
tel. 600 211 665

LISTA SPAWACZY

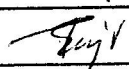
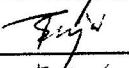
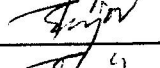
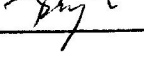
Nazwisko	Imię	Nr certyfikatu	Metoda spawania	Data ważności	Uwagi
Rytel	Mirosław	5482	EN ISO 9606-1 135P FW FM2 S t12 PF ml	17.05.2019	
		09217	EN ISO 9606-1 135T BW FM1 S s15 D89 PH ss nb	12.09.2020	
Kopytek	Kamil	372088/2016/SES/IS	EN ISO 9606-1 135D P FW FM1 S t15 PF ml	11.08.2019	
Kalicki	Grzegorz	09625	EN ISO 9606-1 135P BW FM1 S s15 PF ss nb	12.09.2020	
Kędzierski	Paweł	09218	EN ISO 9606-1 135P FW FM1 S t15 PF ml	12.09.2020	
Michalak	Rafał	7/295/003-012/12	EN ISO 9606-1 135 D P FW FM1 S t8 PF ml	27.03.2021	

Helenów dn.

.....
(podpis)

	English (GB)	Deutsch (D)	Français (F)
1	Welder's Qualification Test Certificate	Schweißer-Prüfungsbescheinigung	Certificat de qualification de soudeur
2	Designation(s)	Bezeichnung(en)	Désignation(s)
3	Certificate No.	Bescheinigung-Nr	Certificat No
4	WPS - Reference	WPS - Bezug	Référence DMOS
5	WPS - No	WPS - Nr	DMOS No
6	Welder's name	Name des Schweißers	Nom du soudeur
7	Date and place of birth	Geburtsdatum und -ort	Date et lieu de naissance
8	Method of identification	Art der Legitimation	Méthode d'identification
9	Identification	Legitimation Nr	Identification
10	Employer	Arbeitsgeber	Employeur
11	Code / Testing Standard	Vorschrift / Prüfnorm	Code / norme d'essai
12	Supplementary fillet weld test	Ergänzende Kehlnahtprüfung	Assemblage supplémentaire de qualification sur soudure d'angle
13	Job knowledge	Fachkunde	Connaissances professionnelles
14	Test piece, Range of qualification	Prüfstück, Geltungsbereich	Assemblage de qualification, Domaine de validité
15	Welding process(es)	Schweißprozess(e)	Procédé(s) de soudage
16	Product type (plate or pipe)	Produktform (Blech oder Rohr)	Type de produit (plaque ou tube)
17	Type of weld	Nahtart	Type de soudure
18	Parent material group(s)/subgroup(s)	Werkstoffgruppe(n)/-untergruppe(n) des Grundwerkstoffs	Groupe(s)/sous-groupes de matériaux de base
19	Filler material group(s)	Werkstoffgruppe(n) des Schweißzusatzes	Groupe(s) de matériaux d'apport
20	Filler material (Designation)	Schweißzusatz (Bezeichnung)	Matériau d'apport (désignation)
21	Shielding gas	Schutzgas	Gaz de protection
22	Auxiliaries	Hilfsstoffe	Produits consommables auxiliaires
23	Type of current and polarity	Stromart und Polung	Type de courant et polarité
24	Material thickness (mm)	Werkstoffdicke (mm)	Épaisseur de matériau (mm)
25	Deposited thickness (mm)	Dicke des Schweißgutes (mm)	Épaisseur déposée (mm)
26	Outside pipe diameter (mm)	Rohraußendurchmesser (mm)	Diamètre extérieur du tube (mm)
27	Welding position	Schweißposition	Position de soudage
28	Weld details	Schweißnaht Einzelheiten	Détails concernant le soudage
29	Type of test	Prüfungsart	Type de contrôle ou d'essai
30	Performed and accepted	Ausgeführt und bestanden	Effectué et accepté
31	Not tested	Nicht geprüft	None vérifié
32	Visual testing	Sichtprüfung	Contrôle visuel
33	Radiographic testing	Durchstrahlungsprüfung	Contrôle par radiographie
34	Ultrasonic testing	Ultraschallprüfung	Contrôle par ultrasons
35	Fracture testing	Bruchprüfung	Essai de texture
36	Bend test	Biegeprüfung	Essai de pliage
37	Notch tensile test	Kerbzugprüfung	Essai de traction avec entaille
38	Macroscopic examination	Makroskopische Untersuchungen	Examen macroscopique
39	Name and signature of examiner; Examining body; Date of welding; Validity of qualification until	Name und Unterschrift des Prüfers; Prüfstelle; Ausstellungsdatum; Gültigkeitsdauer bis	Nom et signature de l'examineur; Organisme d'examen; Date d'émission; Validité de la qualification jusqu'au
40	Confirmation of the validity by welding coordinator/examiner or examining body for the following 6 months [refer to 9.2]	Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweiß-aufsichtsperson / den Prüfer oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)	Confirmation de la validité par coordinateur en soudage/examineur ou l'organisme d'examen pour les six mois suivants [voir 9.2]

40 Przedłużenie kwalifikacji przez nadzór spawalniczy lub egzaminatora lub jednostkę egzaminującą na kolejne 6 miesięcy [9.2]

Data	Podpis	Stanowisko lub tytuł
11.02.2017		Spawalnictwo
11.08.2017		Spawalnictwo
11.02.2018		Spawalnictwo
11.08.2018		Spawalnictwo

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: EN ISO 9606-1 135 T BW FM1 S s15 D89 PH ss nb

3

4 Hersteller-Schweißanweisung:

Aktenzeichen:

09217



5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers:

RYTEL, Mirosław

7 Legitimation:

78022819595

8 Art der Legitimation:

pesel

9 Geburtsdatum und -ort:

28.02.1978 in Siedlce

10 Beschäftigt bei:

11 Vorschrift / Prüfnorm:

DIN EN ISO 9606-1:2013

Bemerkung:

Ergänzende Kehlnahtprüfung:

nein

12 Fachprüfung:

erfüllt

Prüf-Nr.:

39044037

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	T	P, T
16 Nahtart:	BW	BW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.2	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	Wurzel: S; andere: S, M
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	14,60	
Dicke des Schweißgutes (mm):	14,60	≥ 3,00
22 Rohraußendurchm. (mm):	88,90	≥ 44,45
23 Schweißposition:	PH	PA, PE, PF
24 Schweißnaht Einzelheiten:	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27	
30 Sichtprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Prüfstelle:

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH

Bescheinigungs-Nr.:

01 220 210/S-17 9391

Name:

Leszek Zadroga

Ort / Datum:

Zabrze, 25.09.2017

Unterschrift / Stempel:

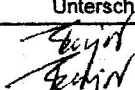



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

prakt. Prüfung am: 13.09.2017

Gültigkeitsdatum bis: 12.09.2020

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
11.03.2018		Spezialist
11.08.2018		Spezialist

Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel

de (D)**en (GB)****p (PL)**

- 1 **Schweißer**
Prüfungsbescheinigung
- 2 **Bezeichnung**
- 3 Seite von
- 4 Hersteller - Schweißanweisung
Prüfstelle
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar)/Prüf-Nr.:
- 6 Name des Schweißers:
- 7 Legitimation:
- 8 Art der Legitimation:
Fotografie
- 9 Geburtsdatum und -ort: / (falls nötig)
- 10 Beschäftigt bei:
- 11 Vorschrift / Prüfnorm:
- 12 Fachprüfung:
Bestanden / nicht geprüft
(Unzutreffendes streichen)
- 13 Prüfdaten - Angaben
Geltungsbereich
- 14 Schweißverfahren
- 15 Blech oder Rohr
- 16 Nahtart
- 17 Werkstoffgruppe(n)
- 18 Zusatzstoffart / Bezeichnung
- 19 Schutzgas / Pulver
- 20 Hilfsstoffe
- 21 Prüfstückdicke (mm)
- 22 Rohraußendurchmesser (mm)
- 23 Schweißposition
- 24 Ausfugen / Badsicherung
- 25 Zusätzliche Hinweise siehe beige-
fügtes Blatt und / oder
Schweißanweisung Nr.:
- 26 Ausgeführt und, Name und Unterschrift
Art der Prüfung
- 28 bestanden, nicht verlangt
- 29 Prüfstelle
- 30 Sichtprüfung
- 31 Durchstrahlungsprg. / Tag der Ausgabe:
- 32 Magnetpulver- / Farbeindringprüfung
Ort:
- 33 Makroschliff
Gültigkeit der Prüfung:
- 34 Bruchprüfung
- 35 Biegeprüfung
**Verlängerung der Prüfung durch
Bestätigung des(r) Arbeitgeber(s)
oder Prüfaufsicht**
- 36 Zusatzprüfungen*
- 37 Datum, Unterschrift, Dienststellung,
oder Titel
- 38 **Verlängerung der Prüfung durch
Prüfer / Prüfstelle**
- 39 Datum / Unterschrift,
Dienststellung oder Titel
- *) falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt

- 1 **Welding approval test**
Certificate
- 2 **Designation**
- 3 Page of
- 4 Manufacturer's Welding Procedure
Specification
Inspecting Authority
- 5 Reference No.:
- 6 Welder's name:
- 7 Identification:
- 8 Method of identification
Photograph
- 9 Date and place of birth: / (if required)
- 10 Employer:
- 11 Code / Testing standard:
- 12 Job knowledge
Acceptable / not loaded
(delete as necessary)
- 13 Weld test details
Range of approval
- 14 Welding process
- 15 Plate or pipe
- 16 Joint type
- 17 Parent metal group
- 18 Filler metal type / designation
- 19 Gas / flux
- 20 Auxillaries
- 21 Material thickness (mm)
- 22 Pipe outside diameter (mm)
- 23 Welding positions
- 24 Gouging / Backing
- 25 Additional information is available on
attached sheet and / or welding
procedure specification No.:
- 26 Performed and, Name and signature
- 27 Type of test
- 28 acceptable - not required
- 29 Inspection Authority
- 30 Visual
- 31 Radiography / Date of issue:
- 32 Magnetic particle- / Penetrant
Location:
- 33 Macro
Validity of approval until:
- 34 Fracture
- 35 Bend
**Prolongation for approval
by employer / supervisor**
- 36 Additional tests*
- 37 Date, signature
position or title
- 38 **Prolongation for Approval
by Inspecting Authority**
- 39 Date, signature
position or title
- *) append separate sheet if required

- 1 **Świadectwo egzaminu**
spawacza
- 2 **Uprawnienie spawacza - oznaczenie**
- 3 Strona od
- 4 Zakładowa instrukcja spawania
Jednostka egzaminująca
- 5 Nr. zakładowej instr. spaw.
(jeżeli jest) Nr. świadectwa
- 6 Nazwisko spawacza
- 7 Dokument tożsamości
- 8 Rodzaj dokumentu tożsamości
Zdjęcie
- 9 Data i miejsce urodzenia
- 10 Miejsce pracy
- 11 Egzamin wg normy
- 12 Egzamin teoretyczny
pozytywna/nie zdawał
(niepotrzebne skreślić)
- 13 Zakres egzaminu
Zakres ważności
- 14 Metoda spawania
- 15 Blacha lub rura
- 16 Rodzaj spoiny
- 17 Grupa(y) materiałowa(e)
- 18 Spoiwo/oznaczenie
- 19 Gaz/topnik
- 20 Materiały pomocnicze
- 21 Grubość próbki
- 22 Średnica zewnętrzna rury (mm)
- 23 Pozycja spawania
- 24 Ze złozeniem / na podkładce
- 25 Dodatkowe informacje patrz
załącznik i / lub instrukcja (zakład)
technologiczna spawania Nr.:
- 26 Wykonanie badania, nazwisko, podpis
- 27 Rodzaj badań
- 28 pozytywny / nie wymagane
- 29 Jednostka egzaminująca
- 30 Oględziny zewnętrzne
- 31 Badanie radiologiczne / data wystawienia
- 32 Badanie magnetyczno-proszkowe /
penetracyjne, Miejscowość
- 33 Zgląd makro
ważność uprawnienia
- 34 Próba łamania
- 35 Próba zginania
**Przedłużenie ważności uprawnienia
przez Potwierdzenie przez
pracodawcę (ow) lub osobę
nadzorującą**
- 36 Dodatkowe badania
- 37 Data, podpis, funkcja lub tytuł
- 38 **Przedłużenie uprawnienia przez
jednostkę egzaminującą**
- 39 Data, podpis, funkcja lub tytuł
- *) jeżeli konieczne, dane w załączniku.

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: EN ISO 9606-1 135 P FW FM2 S t12 PF ml

3

4 Hersteller-Schweißanweisung:

Aktenzeichen:

5482

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers: RYTEL, Mirosław

7 Legitimation: 78022819595

8 Art der Legitimation: pesel

9 Geburtsdatum und -ort: 28.02.1978 in Siedlce

10 Beschäftigt bei: ---

11 Vorschrift / Prüfnorm: DIN EN ISO 9606-1:2013

Bemerkung: rot, Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB

Ergänzende Kehlnahtprüfung: nein

12 Fachprüfung: erfüllt

Prüf-Nr.: 39036686

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	2	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM2	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	S, M
19 Schutzgase:	M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	12,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	12,00	
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PF	PA, PB, PF
24 Schweißnahtseinheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung

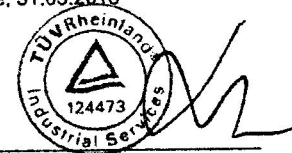
26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27 Sichtprüfung	X
30 Bruchprüfung	X

Prüfstelle: TÜV Rheinland Industrie Service GmbH

Bescheinigungs-Nr.: 01 220 210/S-16 5379

Name: Leszek Zadroga

Ort / Datum: Zabrze, 31.05.2016



37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

Unterschrift / Stempel:

prakt. Prüfung am: 18.05.2016

Gültigkeitsdatum bis: 17.05.2019

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
31.11.2016	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>			
31.05.2017	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>			
31.11.2017	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>			
31.05.2018	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>			
31.11.2018	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>			

Stand der Norm: EN ISO 9606-1:2013

mit EuroWeld Version 4.34.0.162 erstellt

de (D)**en (GB)****p (PL)**

- | | | |
|--|---|--|
| <p>1 Schweißer
Prüfungsbescheinigung</p> <p>2 Bezeichnung</p> <p>3 Seite von</p> <p>4 Hersteller - Schweißanweisung
Prüfstelle</p> <p>5 Beleg-Nr. (falls verfügbar)/Prüf-Nr.:</p> <p>6 Name des Schweißers:</p> <p>7 Legitimation:</p> <p>8 Art der Legitimation:
Fotografie</p> <p>9 Geburtsdatum und -ort: / (falls nötig)</p> <p>10 Beschäftigt bei:</p> <p>11 Vorschrift / Prüfnorm:</p> <p>12 Fachprüfung:
Bestanden / nicht geprüft
(Unzutreffendes streichen)</p> <p>13 Prüfdaten - Angaben
Geltungsbereich</p> <p>14 Schweißverfahren</p> <p>15 Blech oder Rohr</p> <p>16 Nahtart</p> <p>17 Werkstoffgruppe(n)</p> <p>18 Zusatzstoffart / Bezeichnung</p> <p>19 Schutzgas / Pulver</p> <p>20 Hilfsstoffe</p> <p>21 Prüfstückdicke (mm)</p> <p>22 Rohraußendurchmesser (mm)</p> <p>23 Schweißposition</p> <p>24 Ausfugen / Badsicherung</p> <p>25 Zusätzliche Hinweise siehe beige-
fünftes Blatt und / oder
Schweißanweisung Nr.:</p> <p>26 Ausgeführt und, Name und Unterschrift</p> <p>27 Art der Prüfung</p> <p>28 bestanden, nicht verlangt</p> <p>29 Prüfstelle</p> <p>30 Sichtprüfung</p> <p>31 Durchstrahlungsprg. / Tag der Ausgabe:</p> <p>32 Magnetpulver- / Farbeindringprüfung
Ort:</p> <p>33 Makroschliff
Gültigkeit der Prüfung:</p> <p>34 Bruchprüfung</p> <p>35 Biegeprüfung</p> <p>Verlängerung der Prüfung durch
Bestätigung des(r) Arbeitgeber(s)
oder Prüfaufsicht</p> <p>36 Zusatzprüfungen*</p> <p>37 Datum, Unterschrift, Dienststellung,
oder Titel</p> <p>38 Verlängerung der Prüfung durch
Prüfer / Prüfstelle</p> <p>39 Datum / Unterschrift,
Dienststellung oder Titel</p> <p>*) falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt</p> | <p>1 Welding approval test
Certificate</p> <p>2 Designation</p> <p>3 Page of</p> <p>4 Manufacturer's Welding Procedure
Specification
Inspecting Authority</p> <p>5 Reference No.:</p> <p>6 Welder's name:</p> <p>7 Identification:</p> <p>8 Method of identification
Photograph</p> <p>9 Date and place of birth: / (if required)</p> <p>10 Employer:</p> <p>11 Code / Testing standard:</p> <p>12 Job knowledge
Acceptable / not loaded
(delete as necessary)</p> <p>13 Weld test details
Range of approval</p> <p>14 Welding process</p> <p>15 Plate or pipe</p> <p>16 Joint type</p> <p>17 Parent metal group</p> <p>18 Filler metal type / designation</p> <p>19 Gas / flux</p> <p>20 Auxillaries</p> <p>21 Material thickness (mm)</p> <p>22 Pipe outside diameter (mm)</p> <p>23 Welding positions</p> <p>24 Gouging / Backing</p> <p>25 Additional information is available on
attached sheet and / or welding
procedure specification No.:</p> <p>26 Performed and, Name and signature</p> <p>27 Type of test</p> <p>28 acceptable - not required</p> <p>29 Inspection Authority</p> <p>30 Visual</p> <p>31 Radiography / Date of issue:</p> <p>32 Magnetic particle- / Penetrant
Location:</p> <p>33 Macro
Validity of approval until:</p> <p>34 Fracture</p> <p>35 Bend</p> <p>Prolongation for approval
by employer / supervisor</p> <p>36 Additional tests*</p> <p>37 Date, signature
position or title</p> <p>38 Prolongation for Approval
by Inspecting Authority</p> <p>39 Date, signature
position or title</p> <p>*) append separate sheet if required</p> | <p>1 Świadectwo egzaminu
spawacza</p> <p>2 Uprawnienie spawacza - oznaczenie</p> <p>3 Strona od</p> <p>4 Zakładowa instrukcja spawania
Jednostka egzaminująca</p> <p>5 Nr. zakładowej instr. spaw.
(jeżeli jest) Nr. świadectwa</p> <p>6 Nazwisko spawacza</p> <p>7 Dokument tożsamości</p> <p>8 Rodzaj dokumentu tożsamości
Zdjęcie</p> <p>9 Data i miejsce urodzenia</p> <p>10 Miejsce pracy</p> <p>11 Egzamin wg normy</p> <p>12 Egzamin teoretyczny
pozytywna/nie zdawał
(niepotrzebne skreślić)</p> <p>13 Zakres egzaminu
Zakres ważności</p> <p>14 Metoda spawania</p> <p>15 Blacha lub rura</p> <p>16 Rodzaj spoiny</p> <p>17 Grupa(y) materiałowa(e)</p> <p>18 Spoiwo/oznaczenie</p> <p>19 Gaz/topnik</p> <p>20 Materiały pomocnicze</p> <p>21 Grubość próbki</p> <p>22 Średnica zewnętrzna rury (mm)</p> <p>23 Pozycja spawania</p> <p>24 Ze zlobieniem/na podkładce</p> <p>25 Dodatkowe informacje patrz
załącznik i/lub instrukcja (zakład)
technologiczna spawania Nr.:</p> <p>26 Wykonanie badania, nazwisko, podpis</p> <p>27 Rodzaj badań</p> <p>28 pozytywny/nie wymagane</p> <p>29 Jednostka egzaminująca</p> <p>30 Oględziny zewnętrzne</p> <p>31 Badanie radiologiczne / data wystawienia</p> <p>32 Badanie magnetyczno-proszkowe /
penetracyjne, Miejscowość</p> <p>33 Zgląd makro
ważność uprawnienia</p> <p>34 Próba łamania</p> <p>35 Próba zginania
Przedłużenie ważności uprawnienia
przez Potwierdzenie przez
pracodawcę (ow) lub osobę
nadzorującą</p> <p>36 Dodatkowe badania</p> <p>37 Data, podpis, funkcja lub tytuł</p> <p>38 Przedłużenie uprawnienia przez
jednostkę egzaminującą</p> <p>39 Data, podpis, funkcja lub tytuł</p> <p>*) jeżeli konieczne, dane w załączniku.</p> |
|--|---|--|

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: EN ISO 9606-1 135 P BW FM1 S s15 PF ss nb

3

4 Hersteller-Schweißanweisung:

Aktenzeichen:

09625

5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers:

KALICKI, Grzegorz

7 Legitimation:

80051010153

8 Art der Legitimation:

pesel

9 Geburtsdatum und -ort:

10.05.1980 in Siedlce

10 Beschäftigt bei:

—

11 Vorschrift / Prüfnorm:

DIN EN ISO 9606-1:2013

Bemerkung:

rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA

Ergänzende Kehlnahtprüfung:

ja

12 Fachprüfung:

erfüllt

Prüf-Nr.:

39044037

13	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	BW	BW, FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	S	Wurzel: S; andere: S, M
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	15,00	
Dicke des Schweißgutes (mm):	15,00	≥ 3,00
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PF	BW: PA, PF; FW: PA, PB, PF
24 Schweißnaht Einzelheiten:	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigefügtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27 Sichtprüfung	X
30 Bruchprüfung	X
34	

Prüfstelle:

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH

Bescheinigungs-Nr.:

01 220 210/S-17 9593

Name:

Leszek Zadroga

Ort / Datum:

Zabrze, 28.09.2017

Unterschrift / Stempel:

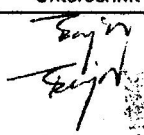
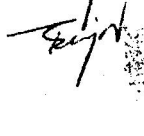


37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

prakt. Prüfung am: 13.09.2017

Gültigkeitsdatum bis: 12.09.2020

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
11.03.2018		SPAWALNIK mgr inż. Piotr Bujnowski IWE-00156/2007			
11.09.2018					

Stand der Norm: EN ISO 9606-1:2013

de (D)

- 1 **Schweißer**
Prüfungsbescheinigung
- 2 **Bezeichnung**
- 3 Seite von
- 4 Hersteller - Schweißanweisung
Prüfstelle
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar)/Prüf-Nr.:
- 6 Name des Schweißers:
- 7 Legitimation:
- 8 Art der Legitimation:
Fotografie
- 9 Geburtsdatum und -ort: / (falls nötig)
- 10 Beschäftigt bei:
- 11 Vorschrift / Prüfnorm:
- 12 Fachprüfung:
Bestanden / nicht geprüft
(Unzutreffendes streichen)
- 13 Prüfdaten - Angaben
Geltungsbereich
- 14 Schweißverfahren
- 15 Blech oder Rohr
- 16 Nahtart
- 17 Werkstoffgruppe(n)
- 18 Zusatzstoffart / Bezeichnung
- 19 Schutzgas / Pulver
- 20 Hilfsstoffe
- 21 Prüfstückdicke (mm)
- 22 Rohraußendurchmesser (mm)
- 23 Schweißposition
- 24 Ausfugen / Badsicherung
- 25 Zusätzliche Hinweise siehe beige-
fügtes Blatt und / oder
Schweißanweisung Nr.:
- 26 Ausgeführt und, Name und Unterschrift
- 27 Art der Prüfung
- 28 bestanden, nicht verlangt
- 29 Prüfstelle
- 30 Sichtprüfung
- 31 Durchstrahlungsprg. / Tag der Ausgabe:
- 32 Magnetpulver- / Farbeindringprüfung
Ort:
- 33 Makroschliff
Gültigkeit der Prüfung:
- 34 Bruchprüfung
- 35 Biegeprüfung
- Verlängerung der Prüfung durch
Bestätigung des(r) Arbeitgeber(s)
oder Prüfaufsicht**
- 36 Zusatzprüfungen*
- 37 Datum, Unterschrift, Dienststellung,
oder Titel
- 38 Verlängerung der Prüfung durch
Prüfer / Prüfstelle**
- 39 Datum / Unterschrift,
Dienststellung oder Titel
- *) falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt

en (GB)

- 1 **Welding approval test**
Certificate
- 2 **Designation**
- 3 Page of
- 4 Manufacturer's Welding Procedure
Specification
Inspecting Authority
- 5 Reference No.:
- 6 Welder's name:
- 7 Identification:
- 8 Method of identification
Photograph
- 9 Date and place of birth: / (if required)
- 10 Employer:
- 11 Code / Testing standard:
- 12 Job knowledge
Acceptable / not loaded
(delete as necessary)
- 13 Weld test details
Range of approval
- 14 Welding process
- 15 Plate or pipe
- 16 Joint type
- 17 Parent metal group
- 18 Filler metal type / designation
- 19 Gas / flux
- 20 Auxillaries
- 21 Material thickness (mm)
- 22 Pipe outside diameter (mm)
- 23 Welding positions
- 24 Gouging / Backing
- 25 Additional information is available on
attached sheet and / or welding
procedure specification No.:
- 26 Performed and, Name and signature
- 27 Type of test
- 28 acceptable - not required
- 29 Inspection Authority
- 30 Visual
- 31 Radiography / Date of issue:
- 32 Magnetic particle- / Penetrant
Location:
- 33 Macro
Validity of approval until:
- 34 Fracture
- 35 Bend
- Prolongation for approval
by employer / supervisor**
- 36 Additional tests*
- 37 Date, signature
position or title
- 38 Prolongation for Approval
by Inspecting Authority**
- 39 Date, signature
position or title
- *) append separate sheet if required

p (PL)

- 1 **Swiadectwo egzaminu**
spawacza
- 2 **Uprawnienie spawacza - oznaczenie**
- 3 Strona od
- 4 Zakładowa instrukcja spawania
Jednostka egzaminująca
- 5 Nr. zakładowej instr. spaw.
(jeżeli jest) Nr. świadectwa
- 6 Nazwisko spawacza
- 7 Dokument tożsamości
- 8 Rodzaj dokumentu tożsamości
Zdjęcie
- 9 Data i miejsce urodzenia
- 10 Miejsce pracy
- 11 Egzamin wg normy
- 12 Egzamin teoretyczny
pozytywna/nie zdawał
(niepotrzebne skreślić)
- 13 Zakres egzaminu
Zakres ważności
- 14 Metoda spawania
- 15 Blacha lub rura
- 16 Rodzaj spoiny
- 17 Grupa(y) materiałowa(e)
- 18 Spoiwo/oznaczenie
- 19 Gaz/topnik
- 20 Materiały pomocnicze
- 21 Grubość próbki
- 22 Średnica zewnętrzna rury (mm)
- 23 Pozycja spawania
- 24 Ze złobieniem /na podkładce
- 25 Dodatkowe informacje patrz
załącznik i /lub instrukcja (zakład)
technologiczna spawania Nr.:
- 26 Wykonanie badania, nazwisko, podpis
- 27 Rodzaj badań
- 28 pozytywny /nie wymagane
- 29 Jednostka egzaminująca
- 30 Oględziny zewnętrzne
- 31 Badanie radiologiczne /data wystawiona
- 32 Badanie magnetyczno-proszkowe /
penetracyjne, Miejscowość
- 33 Zgląd makro
ważność uprawnienia
- 34 Próba łamania
- 35 Próba zginania
- Przedłużenie ważności uprawnienia
przez Potwierdzenie przez
pracodawcę (ow) lub osobę
nadzorującą**
- 36 Dodatkowe badania
- 37 Data, podpis, funkcja lub tytuł
- 38 Przedłużenie uprawnienia przez
jednostkę egzaminującą**
- 39 Data, podpis, funkcja lub tytuł
- *) jeżeli konieczne, dane w załączniku.

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

2 Bezeichnung: EN ISO 9606-1 135 P FW FM1 S t15 PF ml

3

4 Hersteller-Schweißanweisung:

Aktenzeichen:

09218



5 Beleg-Nr. (falls verfügbar):

6 Name des Schweißers:

KĘDZIERSKI, Paweł

7 Legitimation:

87012905077

8 Art der Legitimation:

pesel

9 Geburtsdatum und -ort:

29.01.1987 in Siedlce

10 Beschäftigt bei:

11 Vorschrift / Prüfnorm:

DIN EN ISO 9606-1:2013

Bemerkung:

rot. Rohr mit D >= 75 mm bei PA, PB

Ergänzende Kehlnahtprüfung:

nein

12 Fachprüfung:

erfüllt

Prüf-Nr.:

39044037

13

	Prüfdaten-Angaben	Geltungsbereich
14 Schweißprozess(e):	135-D	135, 138 (D, G, S, P)
15 Produktform (Blech/Rohr):	P	P, T
16 Nahtart:	FW	FW
17 Grundwerkstoffgruppe(n):	1.1	
Schweißzusatz Gruppe(n):	FM1	FM1, FM2
18 Schweißzusätze (Bezeichnung):	G4 Si 1	S, M
19 Schutzgase:	EN ISO 14175 - M21	Gleichartige Schutzgase
20 Hilfsstoff / Pulver:		
Stromart und Polung:	=+	---
21 Werkstoffdicke (mm):	15,00	≥ 3,00
Dicke des Schweißgutes (mm):	11,60	
22 Rohraußendurchm. (mm):	---	≥ 500,00
23 Schweißposition:	PF	PA, PB, PF
24 Schweißnahteinzelheiten:	ml	sl, ml

25 Zusätzliche Hinweise siehe beigelegtes Blatt und/oder Schweißanweisung

26 Art der Prüfung	Ausgeführt und bestanden
27	
30 Sichtprüfung	X
34 Bruchprüfung	X

Prüfstelle:

TÜV Rheinland Industrie Service GmbH

Bescheinigungs-Nr.:

01 220 210/S-17 9392

Name:

Leszek Zadroga

Ort / Datum:

Zabrze, 25.09.2017

Unterschrift / Stempel:

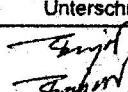

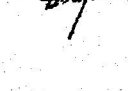
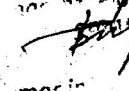


37 *) falls notwendig, Angaben auf Zusatzblatt

prakt. Prüfung am: 13.09.2017

Gültigkeitsdatum bis: 12.09.2020

38 Gemäß 9.3a: Bestätigung der Gültigkeit durch die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer / die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate (unter Bezug auf 9.2)

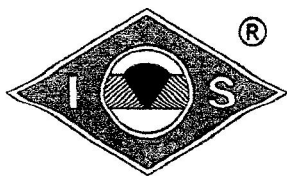
39 Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel	Datum	Unterschrift	Dienststellung oder Titel
12.03.2018					
12.09.2018					

de (D)**en (GB)****p (PL)**

- 1 **Schweißer**
Prüfungsbescheinigung
- 2 **Bezeichnung**
- 3 Seite von
- 4 Hersteller - Schweißanweisung
Prüfstelle
- 5 Beleg-Nr. (falls verfügbar)/Prüf-Nr.:
- 6 Name des Schweißers:
- 7 Legitimation:
- 8 Art der Legitimation:
Fotografie
- 9 Geburtsdatum und -ort: / (falls nötig)
- 10 Beschäftigt bei:
- 11 Vorschrift / Prüfnorm:
- 12 Fachprüfung:
Bestanden / nicht geprüft
(Unzutreffendes streichen)
- 13 Prüfdaten - Angaben
Geltungsbereich
- 14 Schweißverfahren
- 15 Blech oder Rohr
- 16 Nahtart
- 17 Werkstoffgruppe(n)
- 18 Zusatzstoffart / Bezeichnung
- 19 Schutzgas / Pulver
- 20 Hilfsstoffe
- 21 Prüfstückdicke (mm)
- 22 Rohraußendurchmesser (mm)
- 23 Schweißposition
- 24 Ausfugen / Badsicherung
- 25 Zusätzliche Hinweise siehe beige-
fügtes Blatt und / oder
Schweißanweisung Nr.:
- 26 Ausgeführt und, Name und Unterschrift
- 27 Art der Prüfung
- 28 bestanden, nicht verlangt
- 29 Prüfstelle
- 30 Sichtprüfung
- 31 Durchstrahlungsprg. / Tag der Ausgabe:
- 32 Magnetpulver- / Farbeindringprüfung
Ort:
- 33 Makroschliff
Gültigkeit der Prüfung:
- 34 Bruchprüfung
- 35 Biegeprüfung
**Verlängerung der Prüfung durch
Bestätigung des(r) Arbeitgeber(s)
oder Prüfaufsicht**
- 36 Zusatzprüfungen*
- 37 Datum, Unterschrift, Dienststellung,
oder Titel
- 38 **Verlängerung der Prüfung durch
Prüfer / Prüfstelle**
- 39 Datum / Unterschrift,
Dienststellung oder Titel
- *) falls nötig, Angaben auf Zusatzblatt

- 1 **Welding approval test
Certificate**
- 2 **Designation**
- 3 Page of
- 4 Manufacturer's Welding Procedure
Specification
Inspecting Authority
- 5 Reference No.:
- 6 Welder's name:
- 7 Identification:
- 8 Method of identification
Photograph
- 9 Date and place of birth: / (if required)
- 10 Employer:
- 11 Code / Testing standard:
- 12 Job knowledge
Acceptable / not loaded
(delete as necessary)
- 13 Weld test details
Range of approval
- 14 Welding process
- 15 Plate or pipe
- 16 Joint type
- 17 Parent metal group
- 18 Filler metal type / designation
- 19 Gas / flux
- 20 Auxillaries
- 21 Material thickness (mm)
- 22 Pipe outside diameter (mm)
- 23 Welding positions
- 24 Gouging / Backing
- 25 Additional information is available on
attached sheet and / or welding
procedure specification No.:
- 26 Performed and, Name and signature
- 27 Type of test
- 28 acceptable - not required
- 29 Inspection Authority
- 30 Visual
- 31 Radiography / Date of issue:
- 32 Magnetic particle- / Penetrant
Location:
- 33 Macro
Validity of approval until:
- 34 Fracture
- 35 Bend
**Prolongation for approval
by employer / supervisor**
- 36 Additional tests*
- 37 Date, signature
position or title
- 38 **Prolongation for Approval
by Inspecting Authority**
- 39 Date, signature
position or title
- *) append separate sheet if required

- 1 **Świadectwo egzaminu
spawacza**
- 2 **Uprawnienie spawacza - oznaczenie**
- 3 Strona od
- 4 Zakładowa instrukcja spawania
Jednostka egzaminująca
- 5 Nr. zakładowej instr. spaw.
(jeżeli jest) Nr. świadectwa
- 6 Nazwisko spawacza
- 7 Dokument tożsamości
- 8 Rodzaj dokumentu tożsamości
Zdjęcie
- 9 Data i miejsce urodzenia
- 10 Miejsce pracy
- 11 Egzamin wg normy
- 12 Egzamin teoretyczny
pozytywna/nie zdawał
(niepotrzebne skreślić)
- 13 Zakres egzaminu
Zakres ważności
- 14 Metoda spawania
- 15 Blacha lub rura
- 16 Rodzaj spoiny
- 17 Grupa(y) materiałowa(e)
- 18 Spoiwo/oznaczenie
- 19 Gaz/topnik
- 20 Materiały pomocnicze
- 21 Grubość próbki
- 22 Średnica zewnętrzna rury (mm)
- 23 Pozycja spawania
- 24 Ze ztobieniem/na podkładce
- 25 Dodatkowe informacje patrz
załącznik i/lub instrukcja (zakład)
technologiczna spawania Nr.:
- 26 Wykonanie badania, nazwisko, podpis
- 27 Rodzaj badań
- 28 pozytywny/nie wymagane
- 29 Jednostka egzaminująca
- 30 Oględziny zewnętrzne
- 31 Badanie radiologiczne/data wystawienia
- 32 Badanie magnetyczno-proszkowe /
penetracyjne, Miejscowość
- 33 Zgląd makro
ważność uprawnienia
- 34 Próba łamania
- 35 Próba zginania
**Przedłużenie ważności uprawnienia
przez Potwierdzenie przez
pracodawcę (ow) lub osobę
nadzorującą**
- 36 Dodatkowe badania
- 37 Data, podpis, funkcja lub tytuł
- 38 **Przedłużenie uprawnienia przez
jednostkę egzaminującą**
- 39 Data, podpis, funkcja lub tytuł
- *) jeżeli konieczne, dane w załączniku.



INSTYTUT SPAWALNICTWA / INSTITUTE OF WELDING
Polskie Spawalnictwo Centrum Doskonałości / The Polish Welding Centre of Excellence



INSTITUT FÜR SCHWEISSTECHNIK
Adres/Address: ul. Bł. Czesława 16-18, 44-100 Gliwice, Polska
tel. ++48 32 231 00 11, fax ++48 32 231 46 52, e-mail: is@is.gliwice.pl, www.is.gliwice.pl

ZAKŁAD DOSKONALENIA ZAWODOWEGO
Anstalt für berufliche Weiterbildung • Vocational Education Centre
w LUBLINIE, ul. Królewska 15, tel. 81 532-65-19, fax 81 532-65-19, E-mail: zdz@zdz.lublin.pl

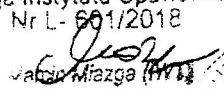


Welder's qualification test certificate

1
2 Designation(s): EN ISO 9606 – 1 135 – D P FW FM1 S t8 PF ml
3 Certificate No: 7 /295/003-012/18
4 WPS – Reference: WPS - 135
5 WPS – No: 03
6 Welder's name: MICHALAK RAFAŁ
7 Date and place of birth: 07.12.1990 SIEDLCE
8 Method of identification: 90120707156
9 Identification: PESEL
10 Employer:
11 Code / testing standard: EN ISO 9606 – 1:2017-10
12 Supplementary fillet weld test: NO
13 Job knowledge: Acceptable/Not tested (delete as necessary) ACCEPT

14	Test piece	Range of qualification
15 Welding process(es)	135 – D	135 – D, G, S, P, 138 – D, G, S, P
16 Product type (plate or pipe)	P	P, T: D ≥ 500
17 Type of weld	FW	FW
18 Parent material group(s)/subgroup(s)	1.2	-
19 Filler material group(s)	FM 1	FM 1, FM 2
20 Filler material (Designation)	G3Si1 (S)	S, M
21 Shielding gas	ISO 14175 M21	_____
22 Auxiliaries	-	_____
23 Type of current and polarity	DC (+)	_____
24 Material thickness (mm)	8	≥ 3
25 Deposited thickness (mm)	-	-
26 Outside pipe diameter (mm)	-	-
27 Welding position	PF	PA, PB, PF (FW)
28 Weld details	ml	ml, sl

29 Type of test	30 Performed and accepted	31 Not tested
32 Visual testing	X	
33 Radiographic testing		
34 Ultrasonic testing		
35 Fracture test	X	
36 Bend test		
37 Notch tensile test		
38 Macroscopic examination		

39 Name and signature of examiner:
Egzaminator Spawaczy
Licencja Instytutu Spawalnictwa
Nr L- 601/2018
Examining body: 
Date of welding: 27.03.2018
Validity of qualification until: 27.03.2021

Welder's qualification test certificate notations in English, German and French

german (D)	english (GB)	french (F)
1 Schweißer-Prüfungsbescheinigung	1 Welder's qualification test certificate	1 Certificat de qualification de soudeur
2 Bezeichnung(en)	2 Designation(s)	2 Désignation(s)
3 Bescheinigungs-Nr	3 Certificate No	3 Certificat No
4 WPS-Bezug	4 WPS - Reference	4 Référence DMOS
5 WPS-Nr	5 WPS - No	5 DMOS No
6 Name des Schweißers	6 Welder's name	6 Nom du soudeur
7 Geburtsdatum und -ort	7 Date and place of birth	7 Date et lieu de naissance
8 Art der Legitimation	8 Method of identification	8 Méthode d'identification
9 Legitimation Nr	9 Identification	9 Identification
10 Arbeitsgeber	10 Employer	10 Employeur
11 Vorschrift / Prüfnorm	11 Code / testing standard	11 Code/norme d'essai
12 Ergänzende Kehlnahtprüfung	12 Supplementary fillet weld test	12 Assemblage supplémentaire de qualification sur soudure d'angle
13 Fachkunde	13 Job knowledge	13 Connaissances professionnelles
14 Prüfstück - Geltungsbereich	14 Test piece - Range of qualification	14 Assemblage de qualification- Domaine de validité
15 Schweißprozess(e)	15 Welding process(es)	15 Procédé(s) de soudage
16 Produktform (Blech oder Rohr)	16 Product type (plate or pipe)	16 Type de produit (plaque ou tube)
17 Nahtart	17 Type of weld	17 Type de soudure
18 Werkstoffgruppe(n) /-untergruppe(n) des Grundwerkstoffs	18 Parent material group(s)/subgroup(s)	18 Groupe(s)/sous-groupes de matériaux de base
19 Werkstoffgruppe(n) des Schweißzusatzes	19 Filler material group(s)	19 Groupe(s) de matériaux d'apport
20 Schweißzusätze (Bezeichnung)	20 Filler material (Designation)	20 Matériau d'apport (désignation)
21 Schutzgas	21 Shielding gas	21 Gaz de protection
22 Hilfsstoffe	22 Auxiliaries	22 Produits consommables auxiliaires
23 Stromart und Polung	23 Type of current and polarity	23 Type de courant et polarité
24 Werkstoffdicke (mm)	24 Material thickness (mm)	24 Épaisseur de matériau (mm)
25 Dicke des Schweißgutes (mm)	25 Deposited thickness (mm)	25 Épaisseur déposée (mm)
26 Rohraußendurchmesser (mm)	26 Outside pipe diameter (mm)	26 Diamètre extérieur du tube (mm)
27 Schweißposition	27 Welding position	27 Position de soudage
28 Schweißnaht Einzelheiten	28 Weld details	28 Détails concernant le soudage
Prüfungsart	29 Type of test	29 Type de contrôle ou d'essai
30 Ausgeführt und bestanden	30 Performed and accepted	30 Effectué et accepté
31 Nicht geprüft	31 Not tested	31 None vérifié
32 Sichtprüfung	32 Visual testing	32 Contrôle visuel
33 Durchstrahlungsprüfung	33 Radiographic testing	33 Contrôle par radiographie
34 Ultraschallprüfung	34 Ultrasonic testing	34 Contrôle par ultrasons
35 Bruchprüfung	35 Fracture test	35 Essai de texture
36 Biegeprüfung	36 Bend test	36 Essai de pliage
37 Kerbzugprüfung	37 Notch tensile test	37 Essai de traction avec entaille
38 Makroskopische Untersuchungen	38 Macroscopic examination	38 Examen macroscopique
39 Name und Unterschrift des Prüfers	39 Name and signature of examiner	39 Nom et signature de l'examineur
Prüfstelle	Examining body	Organisme d'examen
Datum des Schweißens	Date of welding	Date du soudage
Gültigkeitsdauer bis	Validity of qualification until	Validité de la qualification jusqu' au
40 Verlängerung der Qualifikation durch den Prüfer oder die Prüfstelle [unter Bezug auf 9.3 a]. Bestätigung der Gültigkeit durch Arbeitgeber / die Schweißaufsichtsperson / den Prüfer oder die Prüfstelle für die folgenden 6 Monate [unter Bezug auf 9.2]	40 Revalidation for qualification by examiner or examining body [refer to 9.3 a]. Confirmation of validity by employer / welding coordinator / examiner or examining body for the following 6 months [refer to 9.2]	40 Prolongation de la qualification par l'examineur ou l'organisme d'examen [voir 9.3 a]. Confirmation de la validité l'employeur / coordinateur en soudage/ examinateur ou l'organisme d'examen pour les six mois suivants [voir 9.2]

40 Revalidation for qualification by examiner or examining body [refer to 9.3 a]. Confirmation of validity by employer / welding coordinator / examiner or examining body for the following 6 months [refer to 9.2]

Date	Signature	Position or title

CERTYFIKAT KALIBRACJI

Calibration certificate

2220094

26 10 2018

Narzędzie Tool	Klucz dynamometryczny	Nr seryjny Serial No.	JW2014120513
Typ/Klasa Type / Class	Typ II nastawny, A	Nr ewidencyjny Użyt. Object No.	---
Zakres pomiaru Tool range	150.00 - 750.00 Nm	Użytkownik Customer	---
Producent Manufacturer	JONNESWAY	Tolerancja Tolerance	3.0 %
Nr katalogowy Catalogue No.	T21750N	Temperatura [°C] Temperature	21.0 °C
Następna kalibracja Next calibration	26 10 2019		
Metoda testu Test method	DIN EN ISO 6789		

Przetwornik
Test equipment

STAHLWILLE7723-3, 25.00 - 1100.00 Nm, 512060127, , 22 03 2019

Wartości pomiarów

Calibration values

Zalec.pkt.pomiaru Preset values	150.00 Nm	20.0 %	450.00 Nm	60.0 %	750.00 Nm	100.0 %
Nastawiona wart. Scale readings	150.00 Nm	20.0 %	450.00 Nm	60.0 %	750.00 Nm	100.0 %
	Akt.wart. Act. Val. Nm	Odchyłka Deviation Nm %	Akt.wart. Act. Val. Nm	Odchyłka Deviation Nm %	Akt.wart. Act. Val. Nm	Odchyłka Deviation Nm %
	150.06	-0.06 -0.04	448.75	1.25 0.28	753.99	-3.99 -0.53
	147.95	2.05 1.38	444.30	5.70 1.28	743.24	6.76 0.91
	148.18	1.82 1.23	444.52	5.48 1.23	742.23	7.77 1.05
	148.40	1.60 1.08	444.69	5.31 1.19	741.87	8.13 1.10
	148.29	1.71 1.15	444.50	5.50 1.24	742.07	7.93 1.07
	o 148.58	o 1.42 o 0.96	o 445.35	o 4.65 o 1.04	o 744.68	o 5.32 o 0.72

W prawo
Clockwise torque

Max. odchyłka 1.38

Max. deviation [%]

Rezultat: uzyskane wyniki mieszczą się w granicach tolerancji wyznaczonej przez DIN EN ISO 6789

Result: The determined measured values are within the allowed tolerance.

Data kalibracji 26 10 2018

Calibration date:

Badanie wykonał:

Tester:

Paweł Kowalik

P.W. "TECHSAM" Woch Sp. J.
20-701 Lublin, ul. Nałęczowska 75
tel./fax (081) 444-63-73, 443-08-12
NIP 712-010-63-09, REG. 430039650

Kalibracja została przeprowadzona metodą porównawczą zgodną z normami wyznaczonymi przez akredytowane laboratorium DKD, zgodnymi z państwowymi normami
Wystawiający ten certyfikat jest w pełni odpowiedzialny za kalibrację i dokumentację jej dotyczącą.
Powielanie tego certyfikatu jest zabronione.

Calibration is performed by comparison with reference standards which have been calibrated by a recognised DKD-laboratory and are therefore traceable to the national standards.
The issuer of this certificate bears sole responsibility for calibration and documentation thereof. The duplication of extracts from this certificate is prohibited.

FR-02.01/03/06 GSPKM

Karta malowania konstrukcji wsporczej – system przeciwpowozarowy dla R15, 550°C, klasa korozyjności C2, ekspozycja wewnętrzna

I. Przygotowanie powierzchni./ Surface preparation - Sa 2 ½

II. Malowanie / Painting system:

Warstwa/ Coat	Nazwa farby/ Paint Name	Kolor/ Colour	Grubość warstwy/ Dry coat thickness [µm]	Rodzaj rozcieńczalnika/ Thinner type	Ilość wymalowań/ No. Of layers	Czas po którym można nakładać następną warstwę przy temp. 20°C./ Required time for application of next coat.in temp. 20°C	Uwagi/ Remarks
Podkład / Primer	Farba epoksydowa/ epoxy paint Macropoxy C400V3	Szary	75	Nr 2	1	3,5 h	Grubość warstwy mokrej 110 µm
Międzywarstwa	Farba pęczniąca FX 2004	Biały	Profile: HEA 200, UPN 140, L60x8 – 252 µm	Nr 2	1	4 h	Grubość warstwy mokrej: 340 µm
Warstwa nawierzchniowa/ Top coat	Farba poliuretanowa/ polyurethane paint Acrolon C237	RAL 7047	50	Nr 15	1		Grubość warstwy mokrej 95 µm

III. Informacje dodatkowe/ Additional information: Kątownik L50x5 przyjęto jako konstrukcję drugorzędową – grubość warstwy pęczniącej jak dla elementu głównego z którym pracuje.

Karta malowania konstrukcji stalowej dachu – system przeciwpozarowy dla R30, 550°C, klasa korozyjności C2, ekspozycja wewnętrzna

I. Przygotowanie powierzchni./ Surface preparation - Sa 2 ½

II. Malowanie / Painting system:

Warstwa/ Coat	Nazwa farby/ Paint Name	Kolor/ Colour	Grubość warstwy/ Dry coat thickness [µm]	Rodzaj rozcieńczalnika/ Thinner type	Ilość wymalowań/ No. Of layers	Czas po którym można nakładać następną warstwę przy temp. 20°C./ Required time for application of next coat.in temp. 20°C	Uwagi/ Remarks
Podkład / Primer	Farba epoksydowa/ epoxy paint Macropoxy C400V3	Szary	75	Nr 2	1	3,5 h	Grubość warstwy mokrej 110 µm
Międzywarstwa	Farba pęczniąca FX 2004	Biały	Profile: D12 - 334 µm D16 - 252 µm HEA 200, HEB 280 - 252 µm RK 140X8 - 416 µm RK 60x5 - 673 µm	Nr 2	1	4 h	Grubość warstwy mokrej: D12 - 445 µm D16 - 340 µm HEA 200, HEB 280 - 340 µm RK 140X8 - 555 µm RK 60x5 - 900 µm
Warstwa nawierzchniowa/ Top coat	Farba poliuretanowa/ polyurethane paint Acrolon C237	RAL 7047	50	Nr 15	1		Grubość warstwy mokrej 95 µm

III. Informacje dodatkowe/ Additional information:

PROTOKÓŁ USŁUGI ZABEZPIECZENIA PRZECIWPOŻAROWEGO R60 Nr PK 12/2019

Klient: ELMET Elżbieta Jastrzębska

Projekt: SZPITAL

Wykonawca: ARCUS AGO

Nr zlecenia: FV 12/2019

Nr el.	Opis elementu:	
	Konstrukcja stalowa HEB 120 - 16szt	871 kg

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Stopień skorodowania:

Metoda czyszczenia: śrutowanie

Uzyskany stopień: Sa 2 1/2

Ocena profilu powierzchni ISO 8503 - 2 []

Pomiar chropowatości przyrządem pomiarowym

Ścierniwo:

Pomiar:

Przyrząd:

Przygotowanie spoin i krawędzi ISO 8501-3 : TAK [] NIE []

POWŁOKI METALOWE TAK [x] NIE []

Cynkowanie zanurzeniowe
ISO 1461 []

Natryskiwanie cieplne
ISO 2063 []

Cynkowanie elektrolityczne
EN 12329 []

Inne:

Data wykonania :

min:

Pomiar grubości powłoki metalowej (µm):
średnia: max:

UWAGI:

Ochronny system malarski
ISO 12944:

NUMER

POWŁOKI

1

2

3

Producent farby:

PPG

PPG

PPG

Nazwa

Amercoat 205

Steelguard 801

Sigmadur 550

Kolor:

RAL 7001

Nr partii:

Metoda nakładania:

hydrodynamiczna

hydrodynamiczna

hydrodynamiczna

Data nakładania:

14.01.2019

16.01.2019

18.01.2019

Temperatura powietrza °C

9

9

10

Wilgotność powietrza %

62

63

62

Punkt rosy : °C

2,13

2,36

3,08

Temperatura powierzchni °C

5

5

6

Pomiar na mokro µm

150

2000

125

Pomiar na sucho µm

80

970

66

Metoda pomiaru: elektromagnetyczna

Przyrząd pomiarowy: elcometer456

UWAGI:

Data kontroli:

21.01.2019

Sporządził: **ARCUS AGO**

Nowe Iganie
ul. K. Karskiego 16 08-110 Siedlce
NIP: 821 158 82 82

Zatwierdzający:

ARCUS AGO
Stanisław Bonaterewicz
Nowe Iganie

ul. K. Karskiego 16 08-110 Siedlce
NIP: 821 158 82 82



GALMET MAREK SZCZEPAŃSKI, BARTOSZ KONDERA

08-110 SIEDLCE UL. CZERWONEGO KRZYŻA 37

TEL. (025) 63-392-50 FAX. (025) 640-72-76

GALMET.SIEDLCE@GMAIL.COM

* ŚRUBY * WKRETY * NITY * KOŁKI * LINY * ŁAŃCUCHY * NARZĘDZIA * ZAWIESIA * ZAMKI *

DEKLARACJA 53/2019

FIRMA **GALMET MAREK SZCZEPAŃSKI, BARTOSZ KONDERA**
08-110 SIEDLCE, UL. CZERWONEGO KRZYŻA 37.

POTWIERDZA, ŻE: WEDŁUG DEKLARACJI PRODUCENTA/IMPORTERA

Nakretka M-12 144 oc kl I8I DIN-934-12 kg 0,26

Nakretka M-20 144 kl I8I oc DIN-934-20 kg 1,75

JEST ZGODNY ZE STANDARDAMI NORMY DIN-934

UWAGI: WYRÓB CYNKOWANY GALWANICZNIE. GRUBOŚĆ WARSTWY ---

KLASA WŁ. MECHANICZNYCH: ---

DOKUMENT SPRZEDAŻY: WZ 001947/19 z DNIA 22-02-2019

ELMET Elżbieta Jastrzebska

08-112 Helenów 3A

KONDERA BARTOSZ

SIEDLCE 2019-03-25



GALMET MAREK SZCZEPAŃSKI, BARTOSZ KONDERA

08-110 SIEDLCE UL. CZERWONEGO KRZYŻA 37

TEL. (025) 63-392-50 FAX. (025) 640-72-76

GALMET.SIEDLCE@GMAIL.COM

* ŚRUBY * WKRĘTY * NITY * KOŁKI * LINY * ŁAŃCUCHY * NARZĘDZIA * ZAWIESIA * ZAMKI *

DEKLARACJA 54/2019

FIRMA **GALMET MAREK SZCZEPAŃSKI, BARTOSZ KONDERA**
08-110 SIEDLCE, UL. CZERWONEGO KRZYŻA 37.

POTWIERDZA, ŻE: WEDŁUG DEKLARACJI PRODUCENTA/IMPORTERA

Nakretka M-12 TZNism I8I DIN-934-12T 300szt

Nakretka M-16 TZNism I8I DIN-934-16T 112szt

JEST ZGODNY ZE STANDARDAMI NORMY **DIN-934**

UWAGI: WYRÓB CYNKOWANY OGNIOWO. GRUBOŚĆ WARSTWY ---

KLASA WŁ. MECHANICZNYCH: ---

DOKUMENT SPRZEDAŻY: **WZ 001947/19** Z DNIA **22-02-2019**

ELMET Elżbieta Jastrzebska

08-112 Helenów 3A

KONDERA BARTOSZ

SIEDLCE 2019-03-25



GALMET MAREK SZCZEPAŃSKI, BARTOSZ KONDERA

08-110 SIEDLCE UL. CZERWONEGO KRZYŻA 37

TEL. (025) 63-392-50 FAX. (025) 640-72-76

GALMET.SIEDLCE@GMAIL.COM

* ŚRUBY * WKRĘTY * NITY * KOŁKI * LINY * ŁAŃCUCHY * NARZĘDZIA * ZAWIESIA * ZAMKI *

DEKLARACJA 55/2019

FIRMA **GALMET MAREK SZCZEPAŃSKI, BARTOSZ KONDERA**
08-110 SIEDLCE, UL. CZERWONEGO KRZYŻA 37.

POTWIERDZA, ŻE: WEDŁUG DEKLARACJI PRODUCENTA/IMPORTERA

Sruba M-20x 75 HV TZN 10,9 EN-14399 kpl 106szt

Sruba M-20x 95 HV TZN 10,9 14399 6914 28szt
Nakretka M-20 EN-14399 HV kl 10 TZN 6915 28szt

Podkładka 20 005 HV TZN 14399-6 DIN6916 56szt

JEST ZGODNY ZE STANDARDAMI NORMY DIN-6914, DIN-6915, DIN-6916
UWAGI: WYRÓB BUDOWLANY CYNKOWANY OGNIOWO. GRUBOŚĆ WARSTWY ---
KLASA WŁ. MECHANICZNYCH: 10

DOKUMENT SPRZEDAŻY: WZ 001947/19 z DNIA 25-02-2019

GALMET Elżbieta Jastrzebska

08-112 Helenów 3A

KONDERA BARTOSZ

SIEDLCE 2019-03-25



GALMET MAREK SZCZEPAŃSKI, BARTOSZ KONDERA

08-110 SIEDLCE UL. CZERWONEGO KRZYŻA 37

TEL. (025) 63-392-50 FAX. (025) 640-72-76

GALMET.SIEDLCE@GMAIL.COM

* ŚRUBY * WKRETY * NITY * KOŁKI * LINY * ŁAŃCUCHY * NARZĘDZIA * ZAWIESIA * ZAMKI *

DEKLARACJA 56/2019

FIRMA **GALMET MAREK SZCZEPAŃSKI, BARTOSZ KONDERA**
08-110 SIEDLCE, UL. CZERWONEGO KRZYŻA 37.

POTWIERDZA, ŻE: WEDŁUG DEKLARACJI PRODUCENTA/IMPORTERA

Nakretka napin M-12 TZN DIN-1480 PN-57/M-822 11 szt

Nakretka napin M-16 TZN HDG DIN-1480 56 szt

JEST ZGODNY ZE STANDARDAMI NORMY DIN-1480

UWAGI: WYRÓB CYNKOWANY OGNIOWO. GRUBOŚĆ WARSTWY ---

KLASA WŁ. MECHANICZNYCH: ---

DOKUMENT SPRZEDAŻY: WZ 001947/19 z DNIA 25-02-2019

ELMET Elżbieta Jastrzebska

08-112 Helenów 3A

KONDERA BARTOSZ

SIEDLCE 2019-03-25



GALMET MAREK SZCZEPAŃSKI, BARTOSZ KONDERA

08-110 SIEDLCE UL. CZERWONEGO KRZYŻA 37

TEL. (025) 63-392-50 FAX. (025) 640-72-76

GALMET.SIEDLCE@GMAIL.COM

* ŚRUBY * WKRĘTY * NITY * KOŁKI * LINY * ŁAŃCUCHY * NARZĘDZIA * ZAWIESIA * ZAMKI *

DEKLARACJA 57/2019

FIRMA GALMET MAREK SZCZEPAŃSKI, BARTOSZ KONDERA
08-110 SIEDLCE, UL. CZERWONEGO KRZYŻA 37.

POTWIERDZA, ŻE: WEDŁUG DEKLARACJI PRODUCENTA/IMPORTERA

Podkładka 12 005 oc DIN-125-12 kg 0,1

Podkładka 20 005 oc DIN-125-20 kg 0,52

JEST ZGODNY ZE STANDARDAMI NORMY DIN-125

UWAGI: WYRÓB CYNKOWANY GALWANICZNIE. GRUBOŚĆ WARSTWY ---

KLASA WŁ. MECHANICZNYCH: ---

DOKUMENT SPRZEDAŻY: WZ 001947/19 z DNIA 25-02-2019

ELMET Elżbieta Jastrzebska

08-112 Helenów 3A

KONDERA BARTOSZ

SIEDLCE 2019-03-25



GALMET MAREK SZCZEPAŃSKI, BARTOSZ KONDERA

08-110 SIEDLCE UL. CZERWONEGO KRZYŻA 37

TEL. (025) 63-392-50 FAX. (025) 640-72-76

GALMET.SIEDLCE@GMAIL.COM

* ŚRUBY * WKRĘTY * NITY * KOŁKI * LINY * ŁAŃCUCHY * NARZĘDZIA * ZAWIESIA * ZAMKI *

DEKLARACJA 58/2019

FIRMA **GALMET MAREK SZCZEPAŃSKI, BARTOSZ KONDERA**
08-110 SIEDLCE, UL. CZERWONEGO KRZYŻA 37.

POTWIERDZA, ŻE: WEDŁUG DEKLARACJI PRODUCENTA/IMPORTERA

Podkładka 12 005 TZN DIN-125-12T 300szt

Podkładka 16 005 TZN DIN-125-16T 112szt

JEST ZGODNY ZE STANDARDAMI NORMY DIN-125

UWAGI: WYRÓB CYNKOWANY OGNIOWO. GRUBOŚĆ WARSTWY ---

KLASA WŁ. MECHANICZNYCH: ---

DOKUMENT SPRZEDAŻY: WZ 001947/19 z DNIA 25-02-2019

ELMET Elżbieta Jastrzebska

08-112 Helenów 3A

KONDERA BARTOSZ

SIEDLCE 2019-03-25



GALMET MAREK SZCZEPAŃSKI, BARTOSZ KONDERA

08-110 SIEDLCE UL. CZERWONEGO KRZYŻA 37

TEL. (025) 63-392-50 FAX. (025) 640-72-76

GALMET.SIEDLCE@GMAIL.COM

* ŚRUBY * WKRĘTY * NITY * KOŁKI * LINY * ŁAŃCUCHY * NARZĘDZIA * ZAWIESIA * ZAMKI *

DEKLARACJA 59/2019

FIRMA **GALMET MAREK SZCZEPAŃSKI, BARTOSZ KONDERA**
08-110 SIEDLCE, UL. CZERWONEGO KRZYŻA 37.

POTWIERDZA, ŻE: WEDŁUG DEKLARACJI PRODUCENTA/IMPORTERA

Pret gwint 12/1000 8,8 oc 975-12-1-88 szt 2

Pret gwint 20/1000 8,8 oc DIN975-20-1000 szt 8

JEST ZGODNY ZE STANDARDAMI NORMY **DIN-975**

UWAGI: WYRÓB CYNKOWANY GALWANICZNIE. GRUBOŚĆ WARSTWY ---

KLASA WŁ. MECHANICZNYCH: **8,8**

DOKUMENT SPRZEDAŻY: **WZ 001947/19 z DNIA 25-02-2019**

ELMET Elżbieta Jastrzebska

08-112 Helenów 3A

KONDERA BARTOSZ

SIEDLCE 2019-03-25



GALMET MAREK SZCZEPAŃSKI, BARTOSZ KONDERA

08-110 SIEDLCE UL. CZERWONEGO KRZYŻA 37

TEL. (025) 63-392-50 FAX. (025) 640-72-76

GALMET.SIEDLCE@GMAIL.COM

* ŚRUBY * WKRETY * NITY * KOŁKI * LINY * ŁAŃCUCHY * NARZĘDZIA * ZAWIESIA * ZAMKI *

DEKLARACJA 60/2019

FIRMA **GALMET MAREK SZCZEPAŃSKI, BARTOSZ KONDERA**
08-110 SIEDLCE, UL. CZERWONEGO KRZYŻA 37.

POTWIERDZA, ŻE: WEDŁUG DEKLARACJI PRODUCENTA/IMPORTERA

Sruba M-12x 80 TZNism 8,8 DIN931-12-080T 275szt

Sruba M-12x130 TZNism 8,8 DIN931-12-130T 16szt

Sruba M-16x 50 TZNism 8,8 DIN933-16-050T 112szt

JEST ZGODNY ZE STANDARDAMI NORMY DIN-931, DIN-933

UWAGI: WYRÓB CYNKOWANY OGNIOWO. GRUBOŚĆ WARSTWY ---

KLASA WŁ. MECHANICZNYCH: 8,8

DOKUMENT SPRZEDAŻY: WZ 001947/19 z DNIA 25-02-2019

ELMET Elżbieta Jastrzebska

112 Helenów 3A

KONDERA BARTOSZ

SIEDLCE 2019-03-25

CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o.
ul. Samsonowicza 2
27- 400 Ostrowiec Św. Poland

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

Str./Page No/Seite 1/ 2

Nr dokumentu /Document No.
/Bescheinigungsnummer
235043986

Data dokumentu/Date of issue/Datum der
Ausstellung
23.11.2015

Zamawiający/Customer/Besteller

F. H. ZBROSTA Andrzej Turski
UJRZANÓW 96
08-110 SIEDLCE

Kraj/Country/Land: MAZOWIECKIE Poland

Zamówienie Klienta Nr/ Customer's Order No/ Kundenbestell-Nr

94/11/15

Odbiorca/Consignee/Empfänger

F. H. ZBROSTA Andrzej Turski
UJRZANÓW 96
08-110 SIEDLCE

Kraj/Country/Land: MAZOWIECKIE Poland

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

73528740

Według/ according to/ entsprechend

PN-EN 10025-2:2007
PN-EN 10034:1996+ Ap1:1999
PN-EN 10056-2:1998
PN-EN 10059:2005

Cechowanie/ Marking/
Kennzeichnung
CELSA H

Znaki zgodności/ Conformity marks/ Übereinstimmungszeichen

Stan dostawy/ Cond.of delivery/ Lieferzustand

+ AR

Wymiar/Product/Erzeugnis/Gatunek/Grade/Stahlsorte
m./Durchmesser/Dłg./Length/Länge

Nr wytopu/Heat No./Charge Nr

Sztuki/Pieces/Stücke

Wiązki/Bundles
/Bunde

Waga/Weight
/Gewicht[kg]

S 355 J2 +AR HEA120 L.12.1 M
S235/S275 JR+AR IPE200 L.12.1 M
S235/S275 JR+AR L40X4 L. 6.0M
S235/S275 JR+AR 16X16 L. 6.0M
S235/S275 JR+AR D.16 L. 6.0M
S235/S275 JR+AR UPN120 L.12.1 M
S235/S275 JR+AR UPN140 L.12.1 M

HO525892
HO527140
HO526381
HO525293
HO525294
HO526510
HO526537

15
9
169

24
18

1
1
1
1
1
1
1

3.704
2.425
2.482
2.491
2.531
3.957
3.557

Suma / Total

7

21.147

Analiza wytopowa / Cast analysis / Schmelzenanalyse [%]

Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	Ti %	V %	Al %
B07	C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82
HO525892	0.11	1.39	0.20	0.018	0.015	0.22	0.10	0.08	0.02	0.017	0.076	0.0028
HO527140	0.12	0.89	0.18	0.020	0.022	0.26	0.09	0.09	0.01	0.001	0.003	
HO526381	0.16	0.53	0.18	0.017	0.017	0.21	0.11	0.09	0.02	0.001	0.002	
HO525293	0.15	0.53	0.14	0.015	0.020	0.23	0.11	0.08	0.01	0.001	0.001	
HO525294	0.14	0.53	0.15	0.016	0.011	0.20	0.11	0.08	0.01	0.001	0.002	
HO526510	0.11	0.85	0.17	0.012	0.016	0.18	0.08	0.08	0.01	0.002	0.003	
HO526537	0.10	0.86	0.17	0.022	0.027	0.23	0.11	0.09	0.01	0.001	0.002	

Analiza wytopowa / Cast analysis / Schmelzenanalyse [%]

Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr	N %	CEV %	Nb %	Sb %	Co %							
B07	C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C91	C92	C93	C94
HO525892	0.009	0.4009	0.002	0.005	0.008							
HO527140	0.009	0.3123	0.002									
HO526381	0.010	0.2947	0.002									
HO525293	0.009	0.2832	0.002									
HO525294	0.009	0.2714	0.002									
HO526510	0.011	0.2876	0.002									
HO526537	0.010	0.2891	0.002									

Deklaracja właściwości użytkowych/Declaration of Performance/Leistungserklärung
01/2013

Dyrektor Jakości/ Quality Manager/S. Klusek

Klusek

Z01

Z03

CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o.
ul. Samsonowicza 2
27- 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
235043986

Data dokumentu/Date of issue/Datum der
Ausstellung
23.11.2015

Zamawiający/Customer/Besteller

F. H. ZBROSTAL Andrzej Turski
UJRZANÓW 96
08-110 SIEDLCE

Kraj/Country/Land: MAZOWIECKIE Poland

Zamówienie Klienta Nr/ Customer's Order No/ Kundenbestell-Nr
94/11/15

Odbiorca/Consignee/Empfänger

F. H. ZBROSTAL Andrzej Turski
UJRZANÓW 96
08-110 SIEDLCE

Kraj/Country/Land: MAZOWIECKIE Poland

Zlecenie Prod. Nr/ Works Order No/ Werksauftrags-Nr
73528740

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

Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr/	Re rz MPa	Rm rz MPa	A5 %						
HO525892	438	538	29.9						
HO527140	331	468	34.1						
HO526381	320	450	39.2						
HO525293	312	461	37.4						
HO525294	347	494	35.1						
HO526510	327	448	38.0						
HO526537	310	448	37.1						

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

Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr/	Typ próbki/Type of sp. /Probenform	Kierunek/Direction /Richtung	Temp. [°C]	Praca łamania/Impact energy/Schlagarbeit [J] Udarność/Impact test/Kerbschlagbiegeversuch[J/cm]	Wartość średnia /Average/Mittelwert
HO525892	KV/300/7,5	L	-20	91.6	127.6
				63.2	94

Metoda produkcji / Manufacturing route / Herstellungsverfahren: EAF / LF / CCM / +AR.
Jakość powierzchni bez wad/No surface defects/Oberflächenbeschaffenheit ohne Beanstandung.
Material nadaje się do cynkowania / Material is applicable to zinc coating / Material ist zum
Verzinken geeignet: Si: 0,14% - 0,25%

Znak CE/CE mark/CE-Zeichen



Zaświadczamy, że dostarczone wyroby są zgodne z wymaganiami zamówienia klienta.
We 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

S. Klusek

ul. Jamsonowicza 2
27-400 Ostrowiec Św.
Polska



ŚWIADECTWO ODBIORU / INSPECTION CERTIFICATE

3.1 według/acc. to PN-EN 10204

Wagon Nr/No:

Norma / Standard
PN-EN 10025-2:2007
PN-EN 10034:1996 +
Apl:1999 PN

Zamawiający / Customer
MAX STAL M. CHABERSKA, W. SIWIEC Sp.
ul. Radomska 29
26-670 Pionki
MAZOWIECKIE Poland

Odbiorca / Consignee
MAX STAL M. CHABERSKA
Urzynów 96
08-110 Siedlce
MAZOWIECKIE Poland

Ostrowiec Św.
Dostawa/Delivery 16.05.2014
Zlec.Prod./Prod.No 23956193
Zamówienie/Cust.No 73525836
Waga dostawy [kg] 2014051501 24.831

Dane materiału/Material data		Skład Chemiczny/Chemical Analysis													Własności mech./Mechanical properties			
Opis Materiału/ Material	Nr wytopu/ Cast	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	N %	Co %	Ti %	Re tz MPa	Rm tz MPa	AS %	
3235/S275 JR+AR IPE300 L 12.1M	HO513420	0.09	0.89	0.21	0.018	0.026	0.24	0.11	0.10	0.02	0.002	0.008	0.2874	0.023	311	427	38.0	
3235/S275 JR+AR IPE300 L 12.1M	HO513437	0.10	0.90	0.19	0.017	0.023	0.23	0.11	0.10	0.02	0.002	0.010	0.2984	0.023	297	415	36.6	
3235/S275 JR+AR D.12 L 12.0M	HO513789	0.14	0.52	0.16	0.015	0.014	0.23	0.13	0.11	0.02	0.001	0.009	0.2795		331	482	38.8	
3235/S275 JR+AR IPE160 L 12.1M	HO514587	0.10	0.92	0.21	0.012	0.020	0.21	0.11	0.12	0.02	0.003	0.009	0.3019	0.020	329	444	37.3	
3235/S275 JR+AR D.16 L 6.0M	HO515116	0.13	0.63	0.20	0.011	0.014	0.23	0.15	0.13	0.03	0.002	0.009	0.2954		335	464	36.9	
3235/S275 JR+AR D.20 L 6.0M	HO515121	0.11	0.86	0.19	0.018	0.017	0.22	0.14	0.11	0.02	0.003	0.010	0.3079	0.001	328	455	36.5	
wagi/Remarks:																		

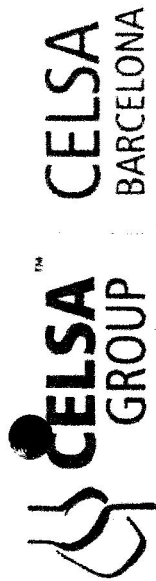
wagi/Remarks:

JA HO zaświadcza, że opisane materiały odpowiadają warunkom zamówienia klienta/
I certify that the material described above complies with the terms of the order

Dyrektor ds. Jakości ZMW / Steel Division Quality Director
Stanisław Klusek

CELSA HUTA OSTROWIEC CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o. ul. Samsonowicza 2 27-400 Ostrowiec Św. Poland		ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1 INSPECTION CERTIFICATE ABNAHMEPRÜFZEUGNIS według/acc. to/entsprechend EN 10204:2004		Str./Page No/Seite 1/ 2 Nr dokumentu /Document No. /Bescheinigungsnummer <div style="text-align: right;">235094971</div> Data dokumentu /Date of issue /Datum der Ausstellung <div style="text-align: right;">14.10.2016</div>																																				
Zamawiający/Customer/Besteller KONSORCJUM STALI SPÓŁKA AKCYJNA PADEREWSKIEGO 120 42-400 ZAWIERCIE		Odbiorca/Consignee/Empfänger F.H. ZBROSTAL UJRZANÓW 96 08-110 SIEDLCE																																						
Kraj/Country/Land: ŚLĄSKIE Poland		Kraj/Country/Land: ŚLĄSKIE Poland																																						
Zamówienie Klienta Nr./Customer's Order No./Kundenbestell-Nr. <div style="text-align: center;">ZZ/RAD/00006/10</div>		Zlecenie Prod. Nr./Works Order No./Werksauftrags-Nr. <div style="text-align: center;">73530331</div>																																						
Według/according to/entsprechend PN-EN 10025-2:2007 PN-EN 10056-2:1998 PN-EN 10058:2005 PN-EN 10060:2006		Cechowanie/Marking/Kennzeichnung		Znaki zgodności/Conformity marks/Übereinstimmungszeichen																																				
Stan dostawy/Cond.of delivery/Lieferzustand <div style="text-align: center;">+ AR</div>																																								
Wł./Product/Erzeugnis/Gatunek/Grade/Stahlsorte Diam./Durchmesser/Dwg./Length/Länge		Nr wytopu/Heat No./Charge Nr		Sztuki/Pieces/Stücke																																				
Włazki/Bundles /Bunde		Waga/Weight /Gewicht[kg]																																						
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>S235/S275 JR+AR L30X3 L. 6.0M</th> <th>HO533599</th> <th>306</th> <th>1</th> <th>2.584</th> </tr> <tr> <td>S235/S275 JR+AR L50X4 L. 6.0M</td> <td>HO533508</td> <td>126</td> <td>1</td> <td>2.335</td> </tr> <tr> <td>S235/S275 JR+AR L50X5 L. 6.0M</td> <td>HO533507</td> <td>113</td> <td>1</td> <td>2.607</td> </tr> <tr> <td>S235/S275 JR+AR L60X5 L. 6.0M</td> <td>HO533137</td> <td>154</td> <td>1</td> <td>4.353</td> </tr> <tr> <td>S235/S275 JR+AR 200X10 L. 6.0M</td> <td>HO530275</td> <td></td> <td>1</td> <td>3.855</td> </tr> <tr> <td>S235/S275 JR+AR 25X4 L. 6.0M</td> <td>HO533112</td> <td></td> <td>1</td> <td>2.595</td> </tr> <tr> <td>S235/S275 JR+AR D.12 L. 6.0M</td> <td>HO533607</td> <td></td> <td>1</td> <td>2.487</td> </tr> </table>		S235/S275 JR+AR L30X3 L. 6.0M	HO533599	306	1	2.584	S235/S275 JR+AR L50X4 L. 6.0M	HO533508	126	1	2.335	S235/S275 JR+AR L50X5 L. 6.0M	HO533507	113	1	2.607	S235/S275 JR+AR L60X5 L. 6.0M	HO533137	154	1	4.353	S235/S275 JR+AR 200X10 L. 6.0M	HO530275		1	3.855	S235/S275 JR+AR 25X4 L. 6.0M	HO533112		1	2.595	S235/S275 JR+AR D.12 L. 6.0M	HO533607		1	2.487				
S235/S275 JR+AR L30X3 L. 6.0M	HO533599	306	1	2.584																																				
S235/S275 JR+AR L50X4 L. 6.0M	HO533508	126	1	2.335																																				
S235/S275 JR+AR L50X5 L. 6.0M	HO533507	113	1	2.607																																				
S235/S275 JR+AR L60X5 L. 6.0M	HO533137	154	1	4.353																																				
S235/S275 JR+AR 200X10 L. 6.0M	HO530275		1	3.855																																				
S235/S275 JR+AR 25X4 L. 6.0M	HO533112		1	2.595																																				
S235/S275 JR+AR D.12 L. 6.0M	HO533607		1	2.487																																				
Suma / Total				7 20.816																																				
Analiza wytopowa / Cast analysis / Schmelzenanalyse [%]																																								
Nr Wytopu/Heat No./Charge-Nr	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	N %	CEV %																												
HO533599	0.14	0.53	0.18	0.017	0.013	0.20	0.11	0.10	0.02	0.002	0.009	0.2747																												
HO533508	0.15	0.53	0.16	0.018	0.023	0.19	0.12	0.10	0.02	0.002	0.010	0.2861																												
HO533507	0.15	0.54	0.16	0.017	0.022	0.19	0.12	0.11	0.02	0.002	0.009	0.2884																												
HO533137	0.15	0.53	0.18	0.015	0.008	0.22	0.10	0.08	0.01	0.002	0.009	0.2807																												
HO530275	0.15	0.52	0.15	0.012	0.012	0.21	0.09	0.09	0.01	0.002	0.010	0.2771																												
HO533112	0.15	0.52	0.17	0.013	0.016	0.22	0.10	0.09	0.02	0.002	0.009	0.2817																												
HO533607	0.14	0.53	0.16	0.012	0.011	0.20	0.13	0.10	0.02	0.002	0.009	0.2787																												
Analiza wytopowa / Cast analysis / Schmelzenanalyse [%]																																								
Nr Wytopu/Heat No./Charge-Nr	Ti %	Nb %																																						
HO533599	0.001	0.002																																						
HO533508	0.002	0.002																																						
HO533507	0.016	0.002																																						
HO533137	0.001	0.002																																						
HO530275	0.001	0.002																																						
HO533112	0.001	0.002																																						
HO533607	0.001	0.002																																						
Deklaracja właściwości użytkowych/Declaration of Performance/Leistungserklärung 03/2016													Dyrektor Jakości/Quality Manager/S. Klusek 																											

COMPANIA ESPAÑOLA DE LAMINACION, S.L.
OFICINAS: c/Ferralla, 12 Pol.Ind. "SAN VICENTE"
08755 Castellbisbal (BARCELONA)
NIF: B-59/559351 Sociedad Unipersonal
Teléfono: + 34 93 773 04 00 - Fax: + 34 93 772 02 76
Calidad: + 34 93 817 66 84 - Fax: + 34 93 773 05 52



MILL INSPECTION CERTIFICATE EN 10.204:2004, Type 3.1.

Standard: EN 10225-1.2/2004

Type: S 275 JR +AR

St. Mea.: EN 10365/2017

St. Tol.: EN 10034/93

Our Ref: 00000000

(B23-31BAL2)

Customer: BOWIM S.A.

Niwecka

41-200 SOSNOWIEC

Poland

Destination: BOWIM S.A.

Niwecka

41-200 SOSNOWIEC

Poland

Document n#: 235239569

Order number : 13709784

Your order : 2W18005757

0095
06
CELSA018CN

Material (L=Length)	Heat Number	CHEMICAL ANALYSIS														MECHANICAL PROPERTIES			
		C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Mo	V	W	AL	N	Ti	CEV	Yield Str. MPA	Ten- sile Str. MPA	Elong. LO= 5,65VSo %
S 275 JR +AR HEB280 L.12.1 M	CE217859	0.110	0.580	0.170	0.028	0.022	0.230	0.120	0.390	0.021	0.003	0.007	0.002	0.0094	0.001	0.308	317	449	35,7
S 275 JR +AR HEB280 L.12.1 M	CE598239	0.070	0.650	0.180	0.025	0.023	0.190	0.110	0.360	0.014	0.002	0.005	0.002	0.0120	0.001	0.251	318	455	34,4

-Product suitable for galvanizing: 0.14<=Si<=0.25 & P<=0.035.

-Intended use: construction and civil engineering.

-Durability: not determined.

-Regulated substances: not determined



Castellbisbal, 21.11.2018
Juan Diego Martínez Gálvez
Quality Control Manager

Hot rolled products of structural steels.

Steel making: Electric arc melting and rolled process.

We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.

COMPANIA ESPAÑOLA DE LAMINACION, S.L.
OFICINAS: c/Ferralla,12 Pol.Ind. "SAN VICENTE"
08755 Castellbisbal (BARCELONA)
NIF: B-59/559351 Sociedad Unipersonal
Teléfono: +34 93 773 04 00 - Fax: +34 93 772 02 76
Calidad: +34 93 817 66 84 - Fax: +34 93 773 05 52



CELSA
BARCELONA



MILL INSPECTION CERTIFICATE EN 10.204:2004, Type 3.1.

Standard: EN 10025-1.2/2004

Type: S 355 J2 +M

St. Mea.: EN 10365/2017

St. Tol.: EN 10034/93

Our Ref: 00000000

(B61-31BAL2)

Customer: BOWIM S.A.

Niwecka

41-200 SOSNOWIEC

Poland

Destination: BOWIM S.A.

Niwecka

41-200 SOSNOWIEC

Poland

Document n#: 235239569

Order number : 13709784

Your order : ZW18005757

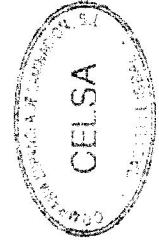
		CHEMICAL ANALYSIS													MECHANICAL PROPERTIES				
Material (L=Leaght)	Heat Number	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Mo	V	W	AL	N	Ti	CEV	Yield Str. MPA	Ten- sile Str. MPA	Elong. L0= 5,65VSc %
S 355 J2 +M HEA240 L.12.1 M	CE217830	0,090	1,130	0,170	0,030	0,021	0,160	0,130	0,370	0,020	0,027	0,007	0,002	0,0107	0,001	0,353	399	522	30,1
S 355 J2 +M HEA220 L.12.1 M	CE217966	0,080	1,150	0,170	0,018	0,024	0,160	0,130	0,340	0,021	0,030	0,008	0,002	0,0101	0,001	0,345	391	524	30,5
S 355 J2 +M HEA220 L.12.1 M	CE598146	0,090	1,150	0,160	0,022	0,013	0,140	0,100	0,370	0,011	0,030	0,005	0,002	0,0119	0,001	0,349	402	530	29,5

-Product suitable for galvanizing: 0.14<=Si<=0.25 & P<=0.035.

-Intended use: construction and civil engineering.

-Durability: not determined.

-Regulated substances: not determined



Hot rolled products of structural steels.

Steel making: Electric arc melting and rolled process.

We hereby certify that the delivered material complies with the terms of the order.

Castellbisbal, 21.11.2018

Juan Diego Martínez Gálvez

Quality Control Manager

COMPANIA ESPAÑOLA DE LAMINACION, S.L.
OFICINAS: c/Ferralla,12 Pol.Ind. "SAN VICENTE"
08755 Castellbisbal (BARCELONA)
NIF: B-59/559351 Sociedad Unipersonal
Teléfono: +34 93 773 04 00 - Fax: +34 93 772 02 76
Calidad: +34 93 817 66 84 - Fax: +34 93 773 05 52



CELSA
BARCELONA



0095
06
CELSA/IRCN

MILL INSPECTION CERTIFICATE EN 10.204:2004, Type 3.1.

Standard: EN 10025-1.2/2004
Type: S 355 J2 +M
St. Mea.: EN 10365/2017
St. Tol.: EN 10034/93
Our Ref: 00000000
(B61-31BRESI)

Customer: BOWIM S.A.
Niwecka
41-200 SOSNOWIEC
Poland

Destination: BOWIM S.A.
Niwecka
41-200 SOSNOWIEC
Poland

Document n°: 235239569
Order number : 13709784
Your order : ZWI8005757

Material (L=Length)	Heat Number	MECH. PROPERTIES					
		Impact Test 1	Impact Test 2	Impact Test 3	Imp. Test Avg.	Imp. Test	TP
		J	J	J	J	J	°C
S 355 J2 +M HEA240 L.12.1 M	CE217830	120	90	96	102	102	20
S 355 J2 +M HEA220 L.12.1 M	CE217966	122	92	98	104	104	20
S 355 J2 +M HEA220 L.12.1 M	CE598146	125	94	100	106	106	20

Type sample for Impact Test: Direct or transformed data to KV 550/10.



Castellbisbal, 21.11.2018
Juan Diego Martínez Gálvez
Quality Control Manager

U.S. Steel Košice, s.r.o. A01 Vstupný areál U.S. Steel 044 54 Košice SLOVAK REPUBLIC	Purchaser Art. No: 747P5SN6/26 A08 Works Order No: XC661758 A08 Advice No: 16/346107 01 A10 Your order: 29/5/M-CZ/16 A07	MAXSTAL Sp. z o.o. A06 KOSIARZY 8 30-731 KRAKOW Poland
METALLURGICAL CERTIFICATE NO: 16/346107 01 A03		Size: 12,000 x 1000,0 mm EN 10051/10 x 2000
Desc. of goods: HEAVY PLATES IN COILS B01		
Standard: EN 10025-2/04 B02	97/23/EC-PED AD2000W1 B03	Net Weight: 42 860 kg B13
Quality: S235JR+N B02	Delivery Note: 21213401 A10	

Unit No	Coil No	Heat	B07	Unit No	Coil No	Heat	B07
3556903	3556903	35569		3556909	3556909	35569	
3556905	3556905	35569					

MECHANICAL TEST RESULTS

	Min. / Max.	Coil No 3556903	Coil No 3556905	Coil No 3556909
Rm C03 +20°C(T) (MPA)	360/510	446	442	442
Rp0,2 C03 +20°C(T) (MPA)	235/	282	280	280
C13 A5 C03 +20°C(T) (%)	24,0/	29,5	30,0	30,0
C43 KV C03 +20°C avr. (L) (J)	27/	238	253	253
C42 KV1 C03 +20°C(L) (J)	/	259	265	265
C42 KV2 C03 +20°C(L) (J)	/	214	238	238
C42 KV3 C03 +20°C(L) (J)	/	240	256	256

C02 Direction: (T)-transversal; (L)-longitudinal;

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.

Manufacturer declare that is certified according to Article 4.3, Annex I of Directive 97/23 EC and acc.to AD-2000 Merkblatt W0 by the notified body TÜV NORD reg.No 0045. Certificate are valid until December 2018

C71

CHEMICAL COMPOSITION, %


Min. / Max.	Heat No 35569	Min. / Max.	Heat No 35569
C	/	0,15	
Si	/0,030	0,012	
Al	0,020/	0,033	
S	/	0,010	
Cu	/	0,028	
As	/	0,001	
Nb	/	0,002	
Sn	/	0,002	
V	/	0,001	
Mn	/	0,51	
P	/	0,017	
N	/	0,005	
Cr	/	0,019	
CEV	/	0,239	
Mo	/	0,003	
Ni	/	0,010	
Ti	/	0,001	
Zr	/	0,001	

THE MATERIAL IS IN COMPLIANCE WITH ORDER REQUIREMENTS. Z01

On the basis of the IAEA recommendation allowed limit of weight-based activity of a heat sample amounts up to 300 Bq/kg. D02

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

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

 06 1015-CPR-E-30-20419-15 DoP USSK-29/2015 www.usske.sk	Z04	Z05	Z02 Podpis certifikátu: Jozef Červenák Jozef Červenák Digitally signed by Jozef Červenák Date: 2016.06.12 10:29:00 Reason: Zaujíma ma vierohodnosť pôvodu,	Z03 U. S. Steel Košice, s.r.o. Vstupný areál U. S. STEEL Odbor Analýzy kvality a špecifikácie Uvoľňovanie výrobkov a Hutné atasy 044 54 Košice
---	-----	-----	--	---

Košice: 12.06.2016, 7:30:30
 JOZEF ČERVENÁK, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: jcervenak@sk.uss.com, tel.: +421-55-6737464
 DARINA BERNÁTOVÁ, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: dbernatovala@sk.uss.com, tel.: +421-55-6732373



Форма 3 / Form 3

25.10.2015-20.45

okana berezhnaya / 42 1811

Лист / Sheet 1

Лист

Публичное акционерное общество "Запорожский металлургический комбинат "Запорожсталь"

Public Joint Stock Company "Integrated Iron and Steel Works "Zaporizhstal"

Украина 69008 г. Запорожье Южное шоссе, 72

UKRAINE 69008 Zaporozhye 72, Yuzhnoye Shosse

факс +38 (061) 213-18-58

fax +38 (061) 213-18-58

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА / QUALITY CERTIFICATE № 542312

от / date 24.10.2015

Заказчик / получатель / Purchaser / consignee

ДРОЗАПОЛЬ ПРОФИЛЬ, Польша

г. Будгош ул. Торунская, д. 298а

страна назначения Польша

Заводской заказ № / Manufacturer's works order

2015 800971-9413

Контракт № / Contract

ВП.1323.37515.14.001

от / date 01.04.2014

спецификация № 398DAF

DROZAPOL-PROFIL S.A.(Poland)

destination country POLAND

Вагон № / Freight car 52740925

Наименование и код товара / Description and code of goods

7208.529900 Прокат плоский из углеродистой стали горячекатанный
не в рулонах

HOT ROLLED SHEETS

Вид грузомест / Type of packages пачки / packs

№№ мест / Packages № 4

ИД на продукцию, химсостав / Specification forms and record

ТУ У 27.1-23365425-621:2007

спецификация заказчика / specification of customer

Результаты испытаний / Result of trial

№ п-п Item №	№ плавки Heat №	№ партии Batch №	Марка Grade	Категория Category	Группа прочности Group of strength	Размеры, мм Dimensions, mm			Колич. Товара Number of goods	Масса, т Mass, tons		
						Толщина Thickness	Ширина Width	Длина Length		брутто gross	брутто2 gross2	нетто net
1	825681	210525-1	S235JR			6,00	1250	2500	47	7,070		7,055
2	825681	210525-2	S235JR			6,00	1250	2500	42	6,565		6,350
3	825681	210525-3	S235JR			6,00	1250	2500	45	6,720		6,705
4	825681	210525-4	S235JR			6,00	1250	2500	45	6,820		6,805
Итого:										26,975		26,915

Данным настоящим сертификатом подтверждается, что продукция испытана и соответствует по качеству действующим в Украине стандартам, техническим условиям и согласованным
 It is hereby certified that the quality of goods mentioned in this shipping document is in conformity with the standards in the Ukraine, specifications and goods may be expofed

№ п-п Item №	№ позиции заказа Order reference №	Признак обработки Sign treatment	Шифр кальк. группы Group code	Форма раск. Pattern cutting	Группа поверх. Group of surface	Точность прокатки / изготовления Rolling accuracy / manufacturing	Катег. вытяжки Category of drawing	Плоскостн. Flatness	Характ. кромки Trim of edge	Гарантия свариваемости Weldability	Состояние материала State of material	Прочие характеристики Other features
1-4	4	Б/ТРАВЛ	5538	4								

№ п-п Item №	№ плавки Heat №	Химический состав, %								Composition, %						
		C x100	Mn x100	Si x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	As x100	N2 x1000	Al x100	Ti x100	Mo x1000	CEV %	V x1000
1-4	825681	14	41	1	26	32	4	2	2		9		1		0.219	

№ п-п Item №	Механические и технологические свойства Mechanical and technological properties																
	Временное сопротивление Tensile strength		Предел текучести Yield point	Относительное удлинение Elongation		Изгиб Bend	Твердость Hardness	Глубина сферич. лунки Erickson	Ударная вязкость Impact toughness			№ зерна феррита Grain size	Обезуглероживание Decarburization	Шероховатость Roughness (RA)	Циклостат Cementite	Метод испытания Testing method	
									KCU	KCV	После мех. старения After mech. ageing						
	кгс/мм ²		кгс/мм ²	%					мм	кгс*м/см ²	кгс*м/см ²						кгс*м/см ²
	мм		мм	мм					мм		мм						
1-4	43,5	29,0	37,0	уд												разр	
	43,5	27,5	38,0	уд												разр	

ПРИМЕЧАНИЕ: КОНТРОЛЬНАЯ ЛЕНТА ЗЕЛЕНАЯ

ЗАМ.Х/А: плавка с индексом * - Продукта аргоном Раскислена Al ALUMINIUM KILLED semi-killed

Штамп, подпись эксперта
Stamp expert





Форм 1 / Form 1

24.10.2015-20:44

ошибка берется: 42.18.1

P2 1431AE-104

Лист / Sheet 1

Листов / Sheets 1

Публичное акционерное общество "Запорожский металлургический комбинат "Запорожсталь"

Public Joint Stock Company "Integrated Iron and Steel Works "Zaporizhstal"

Украина 69008 г. Запорожье Южное шоссе, 72

факс +38 (061) 213-18-58

UKRAINE 69008 Zaporozhye 72, Yuzhnoye Shosse

fax +38 (061) 213-18-58

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА / QUALITY CERTIFICATE № 542313

от / date 24.10.2015

Заказчик / получатель / Purchaser / consignee

ДРОЗАПОЛЬ ПРОФИЛЬ, Польша

г. Будгош ул. Торунская, д. 298а

страна назначения Польша

Заводской заказ № / Manufacturer's works order

2015 800971-9413

Контракт № / Contract

ВЛ.1323.37515.14.001

от / date 01.04.2014

спецификация № 398DAF

DROZAPOL-PROFIL S.A. (Poland)

destination country POLAND

Вагон № / Freight car 52740925

Вид грузомест / Type of packages пачки / packs

№ мест / Packages №

5

Наименование и код товара / Description and code of goods

7208.539000 Прокат плоский из углеродистой стали, горячекатанный
не в рулонах

HOT ROLLED SHEETS

НД на продукцию; химсостав / Specification forms and record

ТУ У 27.1-23365425-621:2007

спецификация заказчика / specification of customer

Результаты испытаний / Result of trial

№ п-п Item №	№ плавки Heat №	№ партий Batch №	Марка Grade	Категория Category	Группа прочности Group of strength	Размеры, мм Dimensions, mm			Колич. Товара Number of goods	Масса, т Mass, tons		
						Толщина Thickness	Ширина Width	Длина Length		брутто gross	брутто2 gross2	нетто net
1	825681	210532-4	S235JR			4,00	1250	2500	64	6,350		6,335
2	825681	210532-5	S235JR			4,00	1250	2500	69	6,775		6,760
3	825681	210532-6	S235JR			4,00	1250	2500	62	6,175		6,160
4	825681	210532-7	S235JR			4,00	1250	2500	69	6,790		6,775
5	825681	210532-8	S235JR			4,00	1250	2500	62	6,125		6,110
Итого:										32,215		32,140

Данными настоящего сертификата подтверждается, что продукция испытана и соответствует по качеству действующим в Украине стандартам, техническим условиям и согласованным условиям заказа, контракта

It is hereby certified that the quality of goods mentioned in this shipping document is in conformity with the standards in the Ukraine, specifications and goods may be expofed

PZ1431AG-104

№ п-п Item №	№ позиции заказа Order reference №	Признак обработки Sign treatment	Шифр кальк. групп Group code	Формат раск. Pattern cutting	Группа поверх. Group of surface	Точность прокатки / изготовления Rolling accuracy / manufacturing	Катег. вытяжки Category of drawing	Плоскостн. Flatness	Характ. кромки Trim of edge	Гарантия свариваемости Weldability	Состояние материала State of material	Прочие характеристики Other features
1-5	1	Б/ТРАВЛ	5538	4								

№ п-п Item №	№ плавки Heat №	Химический состав, % Composition, %													CEV %	V x1000
		C x100	Mn x100	Si x100	S x1000	P x1000	Cr x100	Ni x100	Cu x100	As x100	N2 x1000	Al x100	Ti x100	Mo x1000		
1-5	825681	14	41	1	26	32	4	2	2		9		1		0.219	

№ п-п Item №	Механические и технологические свойства Mechanical and technological properties										№ зерна феррита Grain size	Обезуглероживание Decarburization	Шероховатость Roughness (RA)	Цементит Cementite	Метод испытаний Testing method	
	Временное сопротивление Tensile strength	Предел текучести Yield point	Относительное удлинение Elongation	Изгиб Bend	Твердость Hardness	Глубина сферич. лунки Erickson	Ударная вязкость Impact toughness									
							KCU	KCV	После мех. старения After mech. ageing							
	кгс/мм ²	кгс/мм ²	%			мм	т	кгс*мм/см ²	т	кгс*мм/см ²	т	кгс*мм/см ²		%	мкм	
1-5	45,5	28,0	37,0	уд												разр
	45,0	28,0	37,0	уд												разр

ПРИМЕЧАНИЕ: КОНТРОЛЬНАЯ ЛЕНТА ЗЕЛЕНАЯ

ЗАМ.Х/А: плавка с индексом * - Продута аргонном Раскислена Al ALUMINIUM KILLED semi-killed

Штамп, подпись эксперта
Stamp expert



U.S. Steel Košice, s.r.o. A01 Vstupný areál U.S. Steel 044 54 Košice SLOVAK REPUBLIC		Code: 747P5VP5/12 A06 Works Order No: XC562603 A08 Advice No: 15/358724 01 A10 Your order: ZD/000003/15 A07		Sambud-2 Sp. z o.o. A06 ul. Lowińskiego 9 30 969 KRAKOW Poland	
METALLURGICAL CERTIFICATE NO: 15/358724 01 A03				Size: 8,000 x 1000,0 mm B09 EN 10051/10	
Desc. of goods: HOT ROLLED STEEL COILS B01		Standard: EN 10025-2/04 B02		Net Weight: 14 420 kg B13	
Quality: S235JRC+N B02		Spec. No: 21255302 A10			
Unit No	Coil No	Heat	Unit No	Coil No	Heat
1123007	1123007	11230			

MECHANICAL TEST RESULTS

	Min. / Max.	Coil No 1123007
11 Tensile strength-Rm(T) (MPA)	360/510	427
11 Yield point-ReH(T) (MPA)	235/	272
11 Elongation A5(T) (%)	24,0/	34,5
11 Section: (T)-transversal;		

According to DBS918002-01 with exception of ultrasound test of inner material integrity.

CHEMICAL COMPOSITION, %

	Min. / Max.	Heat No 11230		Min. / Max.	Heat No 11230
C	/	0,14	Mn	/	0,51
Si	/0,030	0,010	P	/	0,013
Al	/	0,039	N	/	0,003
S	/	0,007	Cr	/0,205	0,018
Cu	/0,55	0,02	CEV	/0,350	0,235
Mo	/0,060	0,002	Ni	/0,205	0,009
V	/0,008	0,001			

DECLARATION
POWYKONAWCZA

THE MATERIAL IS IN COMPLIANCE WITH ORDER REQUIREMENTS.

On the basis of the IAEA recommendation allowed limit of weight-based activity of a heat sample amounts up to 300 Bq/kg.

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

Z01

D02

Last Page: 1

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

06 CE 015 E-30-20300-06	Z04	Z05	Z02	Z03
	Podpis certifikátu: Jozef Červenák j.cervenak@sk.uss.com, Vážnosť neznáma		Digitally signed by Jozef Červenák Date: 2015.06.16 11:23:10 CEST Reason: Zabezpečuje vierochnosť pôvodu,	U. S. Steel Košice, s.r.o. Vstupný areál U. S. STEEL Odbor Analýzy kvality a špecifikácie Uvoľňovanie výrobkov a Hutné atesty 044 54 Košice
Košice: 16.06.2015, 11:17:05				
JOZEF ČERVENÁK, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: j.cervenak@sk.uss.com, tel.: +421-55-6737464				
DARINA BERNÁTOVÁ, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: d.bernatova@sk.uss.com, tel.: +421-55-6732373				

Z02

AG

ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1 / INSPECTION CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1 EN 10204

1001591339
ORIGINAL

1001591339
ArcelorMittal

A06.1 Zamawiający: Purchaser: Besteller:		A06.2 Unia Stalowa Sp. z o.o., 32-086 Węgrzce, ul. Forteczna 5 Polska / Poland / Polen		A07 Nr zamówienia Client/No of purchase order/No der Bestellung HR-KRA-MAY-C-395-4/SA/US		A08.3 LEVERAGE FH5EUNJ003	
A06.2 Odbiorca: Recipient: Empfänger:		A06.2 Unia Stalowa Sp. z o.o., 32-086 Węgrzce, ul. Forteczna 5 Polska / Poland / Polen		A08.1 Nr zlecenia/Order No Order No/Auftrag No 10575631		A08.2 Nr kontraktu/Contract No/Vertrag No PL/277839653/15-10575631	
A10 Dowód dostawy/Delivery Note/Lieferchein Nr 62109671		A11 Nr wagonu/Wagon No/Numéro 315147068771					

B01, B09-B11
Blacha gorąco walcowana w kregach grub.: 3,00 szer.: 1000,00 gat.stali: S235JRC+N gładka czarna niewytławiona zabezpieczona: bez zabezpieczenia opakowanie: H04 Stan dostawy: walcowanie normalizujące +N
Hot-rolled coils thickness: 3,00 width: 1000,00 steel grade: S235JRC+N plain black not pickled surf.prot.: no protection packaging: H04 Delivery condition: normalizing rolling +N

803 Norma przedmiotowa According Nach EN 10025-1:2004		Norma klasyfikacyjna Classification standards Materialnorm EN 10025-2:2004		Norma wymiarowa Tolerance standards Massnorm EN 10051:2010		Gatunek Steel grade Marke S235JRC+N		Kod wyrobu Product code Produkt-Code HRCL	
Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren									
C70 Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren									

Specyfikacja Wyrobu - Product Specification - Produktdatenblatt : S235JRC+N-CL1 EN10025-02																													
B07.1 Nr partii badanej - OM Batch No - WK Los Nr		B07.2 Numer partii - Batch No - Los Nr		B08.8 Sztuk paczek/wiązek - No of packages/bundles - Paketanzahl/Bündanzahl		B13 Tonaż - Weight - Gewicht 18,900 t																							
C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition Chemische Zusammensetzung		B07.2 Wytrop - Heat - Abstrich 165104		C1 Ci (%) 0,08		C2 Mn (%) 0,75		C3 Si (%) 0,014		C4 P (%) 0,014		C5 S (%) 0,008		C6 Cu (%) 0,01		C7 Ni (%) 0,01		C8 Al (%) 0,035		C9 V (%) 0,0020		C10 Mo (%) 0,003		C11 Nb (%) 0,0020		C12 Co (%) 0,0020			
Ti (%) 0,0010		As (%) 0,0044		N (%) 0,0044		Pb (%) 0,0044		Ca (%) 0,0044		Sn (%) 0,0044		Sb (%) 0,0044		O (%) 0,0044		H ₂ (%) 0,0044		Zn (%) 0,0044		W (%) 0,0044		Bi (%) 0,0044		Zr (%) 0,0044		Ce (%) 0,0044		La (%) 0,0044	

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften																			
B07.1 Nr partii badanej OM Batch No WK Los Nr		C02 Kierunek pobierania próbek do badań Direction of the test pieces Probenrichtung		C03 Temperatura badania Test temperature Prüftemperatur		C11 Typ Re Re type Re Typ		C11 Re Re Re		C12 Rm Rm Rm		C13 A A A		C13 A1 A1 A1		C13 A5 A5 A5		C13 35,3 35,3 35,3	
O40005164214		T		23,9		ReH		279,00		389,00		A5		35,3		35,3		35,3	

T - Popręczny/ Transversal; L - Wzdłużny/ Longitudinal/ Längslängend; 1 - Po walcowaniu normalizującym / After normalizing rolling/ Nach normalisierendes Walzen; 2 - Po normalizacji / After normalization/ Nach Normalisierung; db - dobre / good / gut
Badany materiał nie wykazał radioaktywności. Pomiar został wykonany przy użyciu systemu GENIE 2000, produkcja Canberra-Packard.
The tested material did not show any signs of radioactivity. The measurement was performed with the application of GENIE 2000 system, manufactured by Canberra-Packard.
In dem untersuchten Material wurde keine Radioaktivität gefunden. Die Messung wurde mit dem GENIE-2000-System gemacht, Hersteller: Canberra-Packard.

A01

ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Krakowie
ul. Ujastek 1 30-969 Kraków
202.1 Kraków, 19.06.2015

A02

**ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1 / INSPECTION
CERTIFICATE 3.1
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1 EN 10204**

A03

Nr: **1001591339**


ArcelorMittal

Wyrób zgodny z Rozporządzeniem nr 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady (UE).

The product conforms to Regulation (EU) No 305/2011 of the European Parliament and of the Council.

Das Produkt entspricht Verordnung (EU) Nr.305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates.

D01 Powierzchnia i wymiary - Sprawdzono zgodność z zamówieniem
Surface and dimension - tested according to purchase order
Oberfläche und Masse - Geprüft entsprechend der Bestellung

Z.04

CE
13
0035

0035-CPR-A150

Z01 Na podstawie przeprowadzonych badań uznano, że wykonany wyrób jest zgodny z warunkami zamówienia.

On the basis of the tests it has been recognized that the product conforms with the order requirements.

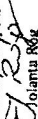
Nach der durchgeführten Prüfungen wurde festgestellt, das des Erzeugnis den Anforderungen der Bestellung entspricht.

A05

Zarządzenie Jakością Wyróbów Płaskie
Quality Management Flat Products
Qualitätsmanagement Flachprodukte

Certyfikacji Wyróbów
: Dokumentacji Kontroli

Szczegółowy
Dokument


Jolanta Rog

U.S. Steel Košice, s.r.o. A01 Vstupný areál U.S. Steel 044 54 Košice SLOVAK REPUBLIC	Purchaser Art. No: 747P5SN6/26 A09 Works Order No: XC661758 A08 Advice No: 16/346107 01 A10 Your order: 29/5/M-CZ/16 A07	MAXTAL Sp. z o.o. A06 KOSIARZY 8 30-731 KRAKOW Poland
METALLURGICAL CERTIFICATE NO: 16/346107 01 A03		Size: 12,000 x 1000,0 mm EN 10051/10 * 2000
Desc. of goods: HEAVY PLATES IN COILS B01		
Standard: EN 10025-2/04 B02	97/23/EC-PED AD2000W1 B03	Net Weight: 42 860 kg B13
Quality: S235JR+N B02	Delivery Note: 21213401 A10	

Unit No	Coil No	Heat	B07	Unit No	Coil No	Heat	B07
3556903	3556903	35569		3556909	3556909	35569	
3556905	3556905	35569					

MECHANICAL TEST RESULTS

			Min. / Max.	Coil No 3556903	Coil No 3556905	Coil No 3556909
Rm	C03 +20°C(T)	(MPA)	360/510	446	442	442
Rp0,2	C03 +20°C(T)	(MPA)	235/	282	280	280
CL3 A5	C03 +20°C(T)	(%)	24,0/	29,5	30,0	30,0
C43 KV	C03 +20°C avr. (L)	(J)	27/	238	253	253
C42 KV1	C03 +20°C(L)	(J)	/	259	265	265
C42 KV2	C03 +20°C(L)	(J)	/	214	238	238
C42 KV3	C03 +20°C(L)	(J)	/	240	256	256

C02 Direction: (T)-transversal; (L)-longitudinal;

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.

Manufacturer declare that is certified according to Article 4.3, Annex I
of Directive 97/23 EC and acc.to AD-2000 Merkblatt W0 by the notified
body TÜV NORD reg.No 0045. Certificate are valid until December 2018

C71

CHEMICAL COMPOSITION, %


	Min. / Max.	Heat No 35569		Min. / Max.	Heat No 35569
C	/	0,15	Mn	/	0,51
Si	/0,030	0,012	P	/	0,017
Al	0,020/	0,033	N	/	0,005
S	/	0,010	Cr	/	0,019
Cu	/	0,028	CEV	/	0,239
As	/	0,001	Mo	/	0,003
Nb	/	0,002	Ni	/	0,010
Sn	/	0,002	Ti	/	0,001
V	/	0,001	Zr	/	0,001

THE MATERIAL IS IN COMPLIANCE WITH ORDER REQUIREMENTS. Z01

On the basis of the IAEA recommendation allowed limit of weight-based activity of a heat sample amounts up to 300 Bq/kg. D02

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

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

 06 1015-CPR-E-30-20419-15 DoP USSK-29/2015 www.usske.sk	Z04	Z05	Z02 Podpis certifikátu: Jozef Červenák Jozef Červenák Digitally signed by Jozef Červenák Date: 2016.06.12 10:29:00 Reason: Zelo sa zaručuje vierohodnosť pôvodu,	Z03 U. S. Steel Košice, s.r.o. Vstupný areál U. S. STEEL Odbor Analýzy kvality a špecifikácie Uvoľňovanie výrobkov a Hutmé atesty 044 54 Košice
---	-----	-----	---	--

Košice: 12.06.2016, 7:30:30

JOZEF ČERVENÁK, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: jcervenak@sk.uss.com, tel.: +421-55-6737464
 DARINA BERNÁTOVÁ, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: dbernatovala@sk.uss.com, tel.: +421-55-6732373

Z02