



MAR-SPAW

Tryńcza 3-06-2024

### Oświadczenie Wytwórcy konstrukcji stalowej

Niniejszym oświadczam jako Wytwórca konstrukcji stalowej dla Rozbudowa budynku S-1 o zachodnie i wschodnie skrzydło w ramach inwestycji pn. "Rozbudowa i nadbudowa budynku S-1" Działka nr. 19/47 obr.12 Kraków ul. W. Reymonta 13a, Kraków

potwierdzam, prawidłowe wykonanie konstrukcji stalowej zgodnie z deklaracją właściwości użytkowych 60/2023

  
czytelny podpis i pieczęć osoby upoważnionej

**MAR-SPAW Sp.z o.o.**  
**37-204 Tryńcza 409A**  
tel.(016) 6422324, fax (016) 6332746  
NIP 794-174-51-96 REGON 180233807



MAR-SPAW

## Quality Dossier Dokumentacja Jakości

### AGH KRAKÓW

Rozbudowa budynku S-I o zachodnie i wschodnie skrzydło w ramach inwestycji pn. "Rozbudowa i nadbudowa budynku S-I" Działka nr. 19/47 obr.12 Kraków ul. W. Reymonta 13a, Kraków

MAR-SPAW Sp. z o. o.  
37-204 Tryńcza 409A

#### 1. DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH / DECLARATION OF PERFORMANCE

#### 2. CERTYFIKATY ZAKŁADU / FACTORY CERTIFICATES

#### 3. PLAN KONTROLI I BADAŃ / INSPECTION AND TEST PLAN

#### 4. CERTYFIKATY MATERIAŁOWE / RAW MATERIAL CERTIFICATES

##### 4.1. LISTA CERTYFIKATÓW

TABLE OF CERTIFICATES

##### 4.2. ŚWIADECTWA JAKOŚCI MATERIAŁÓW

QUALITY CERTIFICATES OF MATERIALS

#### 5. CERTYFIKATY PERSONELU NDT I NADZORU SPAWALNICZEGO /

CERTIFICATES OF NDT TESTERS AND WELDING SUPERVISOR

#### 6. SPAWANIE / WELDING

##### 6.1. LISTA SPAWACZY

LIST OF WELDERS

##### 6.2. CERTYFIKATY SPAWACZY

CERTIFICATES OF WELDERS

##### 6.3. ŚWIADECTWA JAKOŚCI MATERIAŁÓW DODATKOWYCH DO SPAWANIA

CERTIFICATES OF WELDING MATERIAL

#### 7. PROTOKOŁY Z BADAŃ NDT / NDT REPORTS

#### 8. PROTOKÓŁ Z POMIARÓW GEOMETRII / REPORT OF GEOMETRY MEASUREMENTS

#### 9. MALOWANIE / PAINTING

##### 9.1. KARTA TECHNICZNA PRODUKTU

PRODUCT DATA SHEET

##### 9.2. PROTOKÓŁ Z MALOWANIA

REPORT OF PAINTING INSPECTION

#### 10. CYNKOWANIE / GALVANIZING

##### 10.1. PROTOKÓŁ Z CYNKOWANIA

REPORT OF GALVANIZING INSPECTION

#### 11. Elementy złączane/ connected elements

##### 11.1. Lista elementów

LIST OF ELEMENTS

##### 11.2. ŚWIADECTWA JAKOŚCI MATERIAŁÓW

QUALITY CERTIFICATES OF ELEMENTS

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA



MAR-SPAW DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH  
DECLARATION OF PERFORMANCE  
Nr/No. 60/2023



1	Niepowtarzalny kod identyfikacyjny typu wyrobu Unique identification code of the product-type	Rozbudowa budynku S-1 o zachodnie i wschodnie skrzydło w ramach inwestycji pn. "Rozbudowa i nadbudowa budynku S-1" Działka nr. 19/47 obr.12 Kraków ul. W. Reymonta 13a, Kraków
2	Przewidziane przez producenta zamierzone zastosowanie Intended use as foreseen by the manufacturer	Konstrukcja stalowa wbudowana w obiekt jako: Zgodnie z załącznikiem nr.1 do DWU
3	Nazwa oraz adres kontaktowy producenta Name and contact address of the manufacturer	MAR-SPAW Sp. z o.o. 37-204 Tryńcza 409A
5	System oceny i weryfikacji System of assessment and verification	2+
6a	Norma zharmonizowana Harmonised standard Jednostka notyfikowana Notified body	PN-EN 1090-1+A1:2018 2627-CPR-1090-1.84398099.TUVRI.20.03
7	Deklarowane właściwości użytkowe Declared performance	

Zasadnicze charakterystyki Essential characteristics	Właściwości użytkowe Performance	Zharmonizowana specyfikacja techniczna Harmonised technical specification
Tolerancje wymiarów Tolerances on dimensions and shape	PN-EN 1090-2+A1:2018 dla EXC2 tolerancje podstawowe i funkcjonalne w klasie 1	PN-EN 1090-1+A1:2018
Spawalność Weldability	S355J2+Nwg EN10025	PN-EN 1090-1+A1:2018
Odporność na kruche pękanie Impact resistance	27J w temp. 0°C 27J w temp. -20°C	PN-EN 1090-1+A1:2018
Reakcja na ogień Reaction to fire	Klasa A1	PN-EN 1090-1+A1:2018
Wydzielanie kadmu, radioaktywność Release of cadmium, radioactivity	NPD	PN-EN 1090-1+A1:2018
Trwałość Durability	P2 – PN-EN ISO 8501-3 Powierzchnia malowana wg PN-EN ISO 12944 i założeń projektowych	PN-EN 1090-1+A1:2018

Charakterystyka konstrukcyjna/Structural characteristics

Projekt Design	Dostarczony przez BAUDZIEDZIC Sp. z o.o. Sp. K. ul. Lotniskowa 8, 36-060 Głogów Małopolski	PN-EN 1090-1+A1:2018
Wykonanie Execution Class	PN-EN 1090-2+A1:2018 dla EXC2 tolerancje podstawowe i funkcjonalne w klasie 1	PN-EN 1090-1+A1:2018

Właściwości użytkowe wyrobu określonego w pkt 1 są zgodne z właściwościami użytkowymi deklarowanymi w pkt 7.  
Niniejsza deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta określonego w pkt 3.  
The performance of the product identified in points 1 is in conformity with the declared performance in point 7.  
This declaration of performance is issued under the sole responsibility of the manufacturer identified in point 3.

W imieniu producenta podpisał(-a):  
Signed for and on behalf of the manufacturer by:  
Stanisław Wielgos – Prezes Zarządu

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

nazwisko i stanowisko/name and function


PREZES ZARZĄDU

Stanisław Wielgos

podpis/signature

Tryńcza, dn.03.06.2024  
miejsce i data wydania/place and date of issue

ZAŁĄCZNIK NR 1  
attachment no 1  
do Deklaracji Właściwości Użytkowych nr. 60/2023  
to Declaration Of Performance no 60/2023  
Lista Wysyłkowa  
Expedition List

60/2023		Lista wysyłkowa Assembly list		Wersja Version		1		 MAR-SPAW
AGH Kraków								
Projektant/Designer		Opracował/Author		Data/Date		Rewizja/Revision		Opis/Description
1.		Podest + Balustrada – pomieszczenie Z/-1/9 – rysunek nazwa D-3 PW Z-D1						
2.		Podest + Balustrada – pomieszczenie Z/-1/12 – rysunek Z_D1_Schody stalowe						
3.		Podest + Balustrada – pomieszczenie Z/-1/3 – rysunek Z_D1_Schody stalowe						
4.		Drabina – Rys. Z_D-2 _ Klamry włazowe						
5.		Barierki + pochwyt wewnętrzne – rys. Z_D-3 klatka schodowa						
6.		Podest + drabina rys. Z_D-13 Kraty pomostowe pompownia						
7.		Balustrada przy wejściu głównym rys. Z_MA.1.1.						
8.		Konstrukcja wejścia + barierki Mostek - rys. Z_MA.3.1 i Z_MA.3.2						
9.		Balustrada + furtki przy podnośniku – rys.Z_MA.4 Zrobiono tylko barierki z 2 stron – Balustrada od strony budynku widoczna na rzucie III – III nie została wykonana.						

UPRAWNIENI DO BADAŃ NDT  
Artur Kucharski  
UTZ/876  
UTZ/795  
UTZ/8700

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

# Certyfikat

## Ocena procesu spawalniczego

Nr certyfikatu 01 8610 PL/A-210135.00

Nazwa i adres producenta  
MAR-SPAW Sp. z o.o.  
Tryńcza 127  
37-204 Tryńcza  
Polska

Zaświadczam, że przedsiębiorstwo spełnia normatywne wymagania jakościowe obowiązujące w procesach spawalniczych

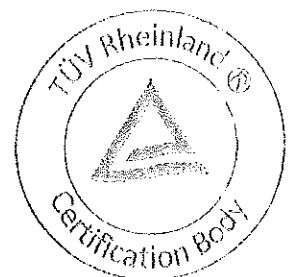
Weryfikacja / Ocena wg EN ISO 3834-2:2005

Nr raportu audytu 3834/ 84956670/2021

Zakres certyfikacji Inspection of welding processes according to EN ISO 3834-2

Miejsce produkcji Tryńcza 409, 37-204 Tryńcza

Okres ważności 12.09.2021 - 11.09.2024



*Leszek Zadroga*  
Leszek Zadroga

Zabrze, 27.10.2021

Certification Body



AC 14

Za zgodność z oryginałem

2024-06-03

.....  
data

*[Signature]*  
.....  
podpis

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

www.tuv.com



TÜVRheinland®  
Precisely Right.

# CERTYFIKAT

zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji

**2627-CPR-1090-1, PL0389, TÜVRh.22.00**

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 EXC3 według EN 1090-2:2018
Zastosowanie	dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowli
Oznakowanie CE	ZA.3.2, ZA.3.4 według EN 1090-1:2009+A1:2011
Producent	MAR-SPAW Sp. z o.o. Tryńcza 409A, 37-204 Tryńcza 37-204 Tryńcza Polska
Zakład produkcyjny Miejsce produkcji	Tryńcza 409, 37-204 Tryńcza
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 w ramach systemu 2+ oraz to, że Zakładowa Kontrola Produkcji jest oceniona jako zgodna z obowiązującymi wymaganiami.
Data pierwszego wydania	12.09.2018
Ważność	Niniejszy certyfikat zachowuje ważność tak długo, jak długo norma zharmonizowana, wyrób budowlany, metody AVCP oraz warunki produkcji w zakładzie nie zostaną znacząco zmienione oraz jeśli nie zostanie zawieszony lub wycofany przez notyfikowaną jednostkę certyfikującą zakładową kontrolę produkcji.
Następna inspekcja w nadzorze	11.09.2024
Miejsce i data wystawienia	Zabrze, 12.09.2022

*Leszek*  
*Zadnoży*  
Leszek Zadnoży  
Jednostka Notyfikowana

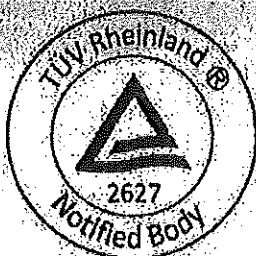
DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

Za zgodność z oryginałem

2024-06-03

data

podpis



# SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

## 8610-1090-2.PL0269.TÜVRh.22.00

zgodnie z normą EN 1090-1:2009+A1:2011, tabela B.1 dla spawania elementów konstrukcyjnych  
ze stali wg EN 1090-2:2018

**Producent**

MAR-SPAW Sp. z o.o.  
Trynca 409A, 37-204 Trynca  
37-204 Trynca  
Polska

**Zakład produkcyjny**

Miejsce produkcji

Trynca 409, 37-204 Trynca

**Specyfikacja techniczna**
**Klasa wykonania**
**Procesy spawalnicze**

(numer referencyjny wg 4063)

EN 1090-2:2018

EXC3 wg EN 1090-1:2009+A1:2011

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

**Grupa materiałowa**

1.1, 1.2

wg CEN ISO/TR 15608

**Odpowiedzialny koordynator**
**dś. spawania**
**Potwierdzenie**

IWT, PL-IWT-0028/0059/2003

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

**Początek okresu ważności**
**Termin ważności**
**Miejsce i data wystawienia**

12.09.2018

11.09.2024

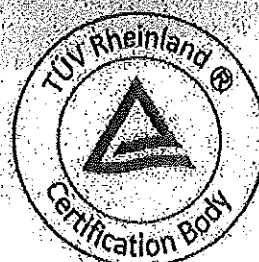
Zabrze, 12.09.2022

*Leszek Zadroga*

Leszek Zadroga

Jednostka Certyfikująca

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA



Za zgodność z oryginałem

2024-06-03


data

podpis



**TÜVRheinland®**  
Precisely Right.




	<p><b>PLAN KONTROLI I BADAŃ</b> produkcja konstrukcji stalowej</p>	
Ver. 02/09/2015	<p><b>INSPECTION AND TEST PLAN</b> <i>production of steel structure</i></p>	Strona 1 z 5 Page 1 on 5

Zamawiający/Clients:	BAUDZIEDZIC Sp. z o.o. Sp. K ul. Lotniskowa 8, 36-060 Głogów Małopolski
Wytwórnia/Manufacturer:	MAR-SPAW Sp. z o.o. 37-204 Tryncha 409A
Nazwa projektu/Project Name:	Rozbudowa budynku S-1 o zachodnie i wschodnie skrzydło w ramach inwestycji pn. "Rozbudowa i nadbudowa budynku S-1" Działka nr. 19/47 obr.12 Kraków ul. W. Reymonta 13a, Kraków
Data od/Date from:	08.09.2023

<b>Legenda/Shortcuts:</b> Działy/Departments: ZK – Jakości/Quality; ZP – Szeł Produkcji/Production; ZM – Zaopatrzenia/Purchase; ZS – Główny Spawalniki/Welding Engineer Raporty/Reports: RW – raport wewnętrzny/internal report; RK – raport końcowy/final report. BR – brak raportu/without report	
---	--

LP No	Przedmiot kontroli Subject of control	Wymagania Requirements	Kryteria przyjęcia Acceptance criteria	Częstotliwość pomiarów Frequency of measurements	Odpowiedzialność Responsibility	Sposób rejestracji Type of report
<b>Ogólne/Overall</b>						
1.	Dokumentacja warsztatowa Workshop drawings	Kompletność Completeness	Zgodność z zamówieniem Conformity with order	Przed rozpoczęciem produkcji Before production start	ZP	BR
2.	Zamówienie materiału Order of material	PN-EN 10025	Zgodność z dokumentacją warsztatową According to workshop drawings	Przed rozpoczęciem produkcji Before start of production	ZM	RW
3.	Przyjęcie materiału Receipt of material	PN-EN 10204 PN-EN 10163	Zgodność z wymaganiami norm Conformity with standards	W trakcie przyjęcia During receipt	ZK	RW



	<p><b>PLAN KONTROLI I BADAŃ</b> produkcja konstrukcji stalowej</p>	
<p>Ver. 02/09/2015</p>	<p><b>INSPECTION AND TEST PLAN</b> <i>production of steel structure</i></p>	<p>Strona 2 z 5 Page 2 on 5</p>

Lp No	Przedmiot kontroli Subject of control	Wymagania Requirements	Kryteria przyjęcia Acceptance criteria	Częstotliwość pomiarów Frequency of measurements	Odpowiedzialność Responsibility	Sposób rejestracji Type of report
<b>Ogólne/Overall</b>						
4.	Znakowanie materiału Marking of material	PN-EN 1090-2	Pełna identyfikowalność Full traceability	Na każdym etapie produkcji All steps of production	ZP	RW
5.	Przygotowanie materiału Material preparation	PN-EN ISO 9013 PN-EN 1090-2	Zgodność z wymaganiami norm Conformity with standards	Przed rozpoczęciem spawania Before start of welding	ZP	RW

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA



MAR-SPAW

# PLAN KONTROLI I BADAŃ produkcja konstrukcji stalowej


Strona 3 z 5  
Page 3 on 5

Ver. 02/09/2015

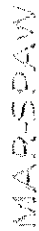
## INSPECTION AND TEST PLAN production of steel structure

LP No	Przedmiot kontroli Subject of control	Wymagania Requirements	Kryteria przyjęcia Acceptance criteria	Częstotliwość pomiarów Frequency of measurements	Odpowiedzialność Responsibility	Sposób rejestracji Type of report
Proces produkcji / Production processes						
6.	Kontrola wymiarów Dimensional check	PN-EN 1090-2	Zgodność z wymaganiami normy Conformity with standard	Przed i po spawaniu Before and after welding	ZK	RK
7.	Znakowanie elementów Marking of elements	Trwałość oznaczeń Lasting of marking	Zawieszka metalowa z numerem Plate with element number	Przed spawaniem Before welding process	ZP	RW
Proces produkcji – malowanie / Production processes - painting						
8.	Stopień zardzewienia Rust grade	PN-EN-ISO 8501-1	A lub B	Przed malowaniem Before painting	ZK	RK
9.	Stopień czystości Surface preparation - cleanliness	PN-EN-ISO 8501-1	Sa 2½	Przed malowaniem Before painting	ZK	RK

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

	<b>PLAN KONTROLI I BADAŃ</b> produkcja konstrukcji stalowej		
Ver. 02/09/2015	<b>INSPECTION AND TEST PLAN</b> <i>production of steel structure</i>		
		Strona 4 z 5 Page 4 on 5	

Lp No	Przedmiot kontroli Subject of control	Wymagania Requirements	Kryteria przyjęcia Acceptance criteria	Częstotliwość pomiarów Frequency of measurements	Odpowiedzialność Responsibility	Sposób rejestracji Type of report
<b>Proces produkcji – malowanie/Production processes - painting</b>						
10.	Profil chropowatości Surface profile	PN-EN-ISO 8503-2	Pośredni S/G Medium S/G	Przed malowaniem Before painting	ZK	RK
11.	Stopień przygotowania Preparation grade	PN-EN-ISO 8501-3	P2	Przed malowaniem Before painting	ZK	RK
12.	Ocena zanieczyszczeń Assessment of dust	PN-EN-ISO 8502-3	Stopień 2 Level 2	Przed malowaniem Before painting	ZP	RW
13.	Kontrola farby Paint check	Zamówienie Order	Zgodność z zamówieniem, Jakość Conformity with order, Quality	Przed malowaniem Before painting	ZP	RW
14.	Pomiar warunków klimatycznych Measurement of climatic conditions	Specyfikacja malarska Paint specification	Zgodność ze specyfikacją Conformity with specification	Przed i w trakcie malowania Before i during painting	ZK	RW
15.	Wyprawianie Stripecoat	PN-EN ISO 12944	Wszystkie trudnodostępne miejsca All shapes with difficult access	Przed głównym malowaniem Before main painting	ZP	BR
16.	Pomiary grubości na mokro WFT measurements	Specyfikacja malarska Paint specification	Zgodność ze specyfikacją Conformity with specification	Podczas malowania During painting	ZP	BR



# PLAN KONTROLI I BADAŃ

# INSPECTION AND TEST PLAN

SUCS 5Z5  
 Page 5 on 5

LP No	Opis przedmiotu kontroli Subject of control	Wymagania Requirements	Wzrostak i wytyczne Acceptance criteria	Częstotliwość pomiarów Frequency of measurements	Odpowiedzialność Responsibility	Sposób rejestracji Type of report
<b>Proces produkcji – malowanie / Production processes – painting</b>						
17.	Pomiar grubości powłoki WFT measurements	PN-EN-ISO 12944	80/20	Po wyschnięciu After drying	ZK	RK
18.	Ocena wizualna Visual assessment	PN-EN-ISO 12944	Brak niezgodności międzyuszczelnionych Lack of unacceptable imperfections	Po wyschnięciu After drying	ZK	BR
<b>Ładunek / Loading</b>						
19.	Ładunek Loading	Zabezpieczenie, kompletność Secure, completeness	Zgodnie z zamówieniem According to order	Podczas załadunku During loading	ZP	RW
20.	Dokumentacja przewożowa Transport documentation	Lista wysyłkowa List of expedition	Zgodnie z zamówieniem According to order	Podczas załadunku During loading	ZP	RK

Podpisy osób odpowiedzialnych/Signatures of responsables

Inżynier Spawalniki/Welding Engineer

Kierownik KJ/Manager of Quality Department  
UPRAWNIENY DO BADAN NDT

Kierownik Produkcji/Manager of Production

Revised

2376

71476

BTZ18700

POXYWENTACJA  
POXYKONWALCZA

czekopodicy

Katol Jedruch



### Oświadczenie Wytwórcy konstrukcji stalowej

Niniejszym oświadczeniem jako Wytwórca konstrukcji stalowej dla Rozbudow abudynku S-1 o zachodnie i wschodnie skrzydło w ramach inwestycji pn. "Rozbudowa i nadbudowa budynku S-1" Działka nr. 19/47 obr.12 Kraków ul. W. Reymonta 13a, Kraków potwierdzam, za zgodność z oryginałem wszystkie kopie atestów i certyfikatów wg poniższego zestawienia.

Materiały wymienione w powyższym zestawieniu zgodnie z odpowiadającymi im atestami i certyfikatami zostały wykorzystane w elementach zgodnie z dokumentacją warsztatową i zamieszczoną tam listą strukturalną.

I.p. No.	Rodzaj materiału Type and dimension	Gatunek materiału Material quality	Nr atestu Atest No.	Rodzaj atestu Type	Wytop Heat No.	Nr. strony Page no.
1	BL 8	S235JR+N	1003324473	3.1	310832	1
2	BL 10	S235JR+N	30879801/009	3.1	54044	1
3	BL 12	S235JR+N	30878902/003	3.1	54042	1
4	Płaskownik 50x8	S235JR+AR	235492500	3.1	HO581801	1
5	Płaskownik 50x6	S235JR	85411051 607828E594	3.1	607828	1
6	C220	S235JR+M	1003395517	3.1	312301	1
7	RHS 50x3	S355J2H	1000951713	3.1	EW2310480	1
8	RHS 100x150x5	S355J2H	80123029708	3.1	17528	3/4
9	RHS 140x6	S355J2H	23040216	3.1	322349	1/2
10	RHS 160x8	S355J2H	3130034776	3.1	332926	1
11	IPE 80	S235JR+AR	235495669	3.1	HO582173	1/2
12	IPE 160	S235JR+AR	235446050	3.1	HO572849	1/2
13	Rura 48,3x3	nierdzewka	24007804	3.1	1A/548825	1
14	Kołano 48,3x3,2	PVS	000000000267	3.1	10253-4	1

UPRAWNIONY DO BADAŃ NDT

Arkadiusz Kuśnierz

WY20176  
MT2/7799

UT-2/8700

czytelny podpis i pieczęć osoby upoważnionej

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA



A01

Nr rejestrowy BDO : 000012617

ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Krakowie

ul. Tadeusza Sendzimir 1 31-752 Kraków

Z02.1 Kraków, 18.03.2023

A02

SWIADECTWO ODBIORU 3.1 / INSPECTION

CERTIFICATE 3.1

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1 EN 10204

A03

Nr:

1003324473

ArcelorMittal

Badany materiał nie wykazał radioaktywności. Pomiar został wykonany przy użyciu systemu GENIE 2000, produkcja Canbera-Packard.  
The tested material did not show any signs of radioactivity. The measurement was performed with the application of GENIE 2000 system, manufactured by Canbera-Packard.  
In dem untersuchten Material wurde keine Radioaktivität gefunden. Die Messung wurde mit dem GENIE-2000-System gemacht. Hersteller: Canbera-Packard.

Wyrób budowlany oznakowany znakiem CE zgodnie z rozporządzeniem nr 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady UE.  
Construction product CE marked in accordance with Regulation No 305/2011 of the European Parliament and of the Council of the EU  
Ein Bauprodukt, das mit dem CE-Zeichen gemäß Verordnung 305/2011 des Europäischen Parlaments und des EU-Rates versehen ist.

<div><div>Z04</div><div><div>CE</div><div>UK</div><div>CA</div></div><div><div>0035</div><div>0120</div></div><div>0035-CPR-A150</div></div>	<div><div>D01</div><div>Powierzchnia i wymiary - Sprawdzono zgodność z zamówieniem</div><div>Surface and dimension - tested according to purchase order</div><div>Oberfläche und Masse - Geprüft entsprechend der Bestellung</div></div>	<div><div>Z01</div><div>Na podstawie przeprowadzonych badań uznano, że wykonany wyrób jest zgodny z warunkami zamówienia.</div><div>On the basis of the tests it has been recognized that the product conforms with the order requirements.</div><div>Nach der durchgeführten Prüfungen wurde festgestellt, das des Erzeugnis den Anfrderungen der Bestellung enteppricht.</div></div>	<div><div>A05</div><div>Zarządzanie Jakością Wyroby Płaskie</div><div>Quality Management Flat Products</div><div>Qualitätsmanagement Flachprodukte</div><div>Z02.2</div></div> <div><div>Kierownik Zarządzania Jakością</div><div>- wyroby płaskie</div><div><i>Tygo Grzegorz</i></div><div>Grzegorz Tygo</div></div>
--	--	--	---

DOKUMENTACJA  
POWYKONANIE



U.S. Steel Košice, s.r.o. A01 Vstupný areál U.S. Steel 044 54 Košice SLOVAK REPUBLIC	Purchaser Art. No: 747TTQJ4/05 A09 Works Order No: XC445651 A08 Advice No: 24/344193 01 A10 Your order: HRSHT 04/24 A07	THYSSENKRUPP MATERIALS POLAND B06 SPOLKA AKCYJNA ul. Grudziadzka 159 87100 TORUŃ Poland
METALLURGICAL CERTIFICATE NO: 30878901/009 A03		B09
Desc. of goods: HOT ROLLED STEEL SHEETS B01		Size: 10,000 x 1500,0 x 3000,0 mm EN 10051/10 Mat.No: 0034467
Standard: EN 10025-2/19 B02	AD2000W1 B03	Pcs: 21 B08 Net Weight: 7 440 kg B13
Quality: S235JR+N/JRC+N B02	Delivery Note: 30878901 A10	

Unit No	Coil No	Heat	B07	Unit No	Coil No	Heat	B07
540440702	5404407	54044		540440704	5404407	54044	
540440703	5404407	54044					

## MECHANICAL TEST RESULTS

		Coil No	
		Min. / Max.	5404407
C12 Rm(T)	(MPA)	360/510	443
C11 Rp0,2(T)	(MPA)	235/	302
C13 A5(T)	(%)	24,0/	24,0
C43 KV C03 +20°C avr.(L)	(J)	20,2/	184,0
C42 KV1 C03 +20°C(L)	(J)	/	181,0
C42 KV2 C03 +20°C(L)	(J)	/	209,0
C42 KV3 C03 +20°C(L)	(J)	/	161,0

C02 Direction: (T)-transversal; (L)-longitudinal; KV test pieces th.: 7.5

Surface acc. to EN 10163-2, class B-3

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.

Approved acc. to AD 2000 - Merkblatt W0 and certified acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU by TÜV Thüringen e.V.; NoBo 0090. We hereby certify that the product described above has been produced and tested according to the contract requirements.

C71

## CHEMICAL COMPOSITION, %

		Heat No	
		Min. / Max.	54044
C	/0,17	0,14	
Si	/0,03	0,02	
Al	0,020/	0,037	
S	/0,010	0,006	
Cu	/0,55	0,02	
Mo	/0,11	0,00	
V	/0,10	0,00	

		Heat No	
		Min. / Max.	54044
Mn	/1,40	0,49	
P	/0,035	0,012	
N	/0,012	0,005	
Cr	/0,29	0,04	
CEV	/0,35	0,24	
Ni	/0,42	0,03	

THE MATERIAL IS IN COMPLIANCE WITH ORDER REQUIREMENTS.

The measured weight-based activity of Co60 + Cs137 + Am241 radionuclide is not higher than 100 Bq/kg.


Z01

313

Last Page: 1

D02

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

Z04  0090-CPR-1178 DoP USSK-07/2023 www.usske.sk	Z05 DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA	Z02 Podpis certyfikatu: Ing. Vlasta Černáková <vlasta.ussk.com> jest nieprawidłowy Digitally signed by Ing. Vlasta Černáková Date: 2024.05.10 08:35:23 EEST Reason: Zabezpečuje vierohodnosť pôvodu,	Z03 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 02
Košice: 10.05.2024, 7:30:09 Ján Godina, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE. e-mail: InspectionDocument@sk.uss.com, tel.: +421-55-6739404			

Z02

U.S. Steel Košice, s.r.o. A01 Vstupný areál U.S. Steel 044 54 Košice SLOVAK REPUBLIC	Purchaser Art. No: 747TQJ4/09 A09 Works Order No: XC445653 A08 Advice No: 24/344194 01 A10 Your order: HRSHT 04/24 A07	THYSSENKRUPP MATERIALS POLAND B06 SPOLKA AKCYJNA ul. Grudziadzka 159 87100 TORUŃ Poland			
METALLURGICAL CERTIFICATE NO: 30878902/003		Size: 12,000 x 1500,0 x 3000,0 mm EN 10051/10 Mat.No: 0034472			
Desc. of goods: HOT ROLLED STEEL SHEETS					
Standard: EN 10025-2/19 B02	AD2000W1 B03	Pcs: 20 B08 Net Weight: 8 540 kg B13			
Quality: S235JR+N/JRC+N B02	Delivery Note: 30878902 A10				
Unit No	Coil No	Heat	Unit No	Coil No	Heat
540420803	5404208	54042	540420805	5404208	54042
540420804	5404208	54042	540420806	5404208	54042

## MECHANICAL TEST RESULTS

		Min. / Max.	Coil No 5404208
C12 Rm(T)	(MPA)	360/510	444
C11 Rp0,2(T)	(MPA)	235/	309
C13 A5(T)	(%)	24,0/	27,5
C43 KV C03 +20°C avr. (L)	(J)	27,0/	248,0
C42 KV1 C03 +20°C(L)	(J)	/	242,0
C42 KV2 C03 +20°C(L)	(J)	/	234,0
C42 KV3 C03 +20°C(L)	(J)	/	268,0

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

Surface acc. to EN 10163-2, class B-3

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.

Approved acc. to AD 2000 - Merkblatt W0 and certified acc. to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU by TÜV Thüringen e.V.; NoBo 0090. We hereby certify that the product described above has been produced and tested according to the contract requirements.

C71

## CHEMICAL COMPOSITION, %

	Min. / Max.	Heat No 54042		Min. / Max.	Heat No 54042
C	/0,17	0,13	Mn	/1,40	0,48
Si	/0,03	0,03	P	/0,035	0,012
Al	0,020/	0,037	N	/0,012	0,005
S	/0,010	0,008	Cr	/0,29	0,03
Cu	/0,55	0,02	CEV	/0,35	0,22
Mo	/0,11	0,00	Ni	/0,42	0,02
V	/0,10	0,00			


THE MATERIAL IS IN COMPLIANCE WITH ORDER REQUIREMENTS.

The measured weight-based activity of Co60 + Cs137 + Am241 radionuclide is not higher than 100 Bq/kg.

Z01

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


D02

Z04  0090-CPR-1178 DoP USSK-07/2023 www.usske.sk	Z05 DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA	Z02 Podpis certyfikatu: Ing. Vlasta Černáková <vlasta.ck@ussk.us> jest nlepran Digitally signed by Ing. Vlasta Černáková Date: 2024.05.10 08:35:21 EEST Reason: zabezpečuje vierohodnosť pôvodu,	Z03 U. S. Steel Košice, s.r.o. Vstupný areál U. S. STEEL Odbor Analýzy kvality a špecifikácie Uvoľňovanie výrobkov a Hutté atesty 044 54 Košice
---	-------------------------------------	---	--

Košice: 10.05.2024, 7:30:09  
Ján Godina, AUTHORIZED INSPECTION REPRESENTATIVE, e-mail: InspectionDocument@sk.uss.com, tel.: +421-55-6739404

Z02

<div style="display: inline-block; vertical-align: middle;"> <b>CELSA</b> HUTA OSTROWIEC </div>		<b>ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1</b> <b>INSPECTION CERTIFICATE</b> <b>ABNAHMEPRÜFZEUGNIS</b> <b>według/acc. to/entsprechend EN 10204:2004</b>		Str./Page No/Seite 1/ 2									
				Nr dokumentu /Document No. /Bescheinigungsnummer <div style="text-align: right;"><b>235492500</b></div>									
				Data dokumentu/Date of issue/Datum der Ausstellung <div style="text-align: right;"><b>16.02.2023</b></div>									
CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o. ul. Samsonowicza 2 27- 400 Ostrowiec Św. Poland		Zamawiający/Customer/Besteller <b>ARCELORMITTAL DISTRIBUTION SOLUTIONS POLAND Sp. z o.o.</b> <b>STALOWA 1</b> <b>40-610 KATOWICE</b>		Odbiorca/Consignee/Empfänger Skład Konin Przemysłowa 150 A 62-510 Konin									
KRAJ/COUNTRY/LAND: <b>ŚLĄSKIE Polska</b>		Kraj/Country/Land: <b>WIELKOPOLSKIE Polska</b>											
Zamówienie Klienta Nr/ Customer#s Order No/ Kundenbestell-Nr <div style="text-align: center;"><b>4500655098</b></div>		Zlecenie Prod. Nr/ Works Order No/ Werksauftrags-Nr <div style="text-align: center;"><b>73542796</b></div>											
Według/ according to/ entsprechend PN-EN 10058:2005 PN-EN 10025-2:2019		Cechowanie/ Marking/ Kennzeichnung		Znaki zgodności/ Conformity marks/ Übereinstimmungszeichen									
Stan dostawy/ Cond. of delivery/ Lieferzustand <div style="text-align: center;"><b>+ AR</b></div>													
Wymiary/Product/Erzeugnis/Gatunek/Grade/Stahlsorte i red. n./Durchmesser/Długość/Length/Länge		Nr wytopu/Heat No./Charge Nr		Sztuki/Pieces/Stücke									
S235/S275 JR+AR 40X4 L. 6.0M S235/S275 JR+AR 50X10 L. 6.0M S235/S275 JR+AR 50X8 L. 6.0M S235/S275 JR+AR 80X10 L. 6.0M S235/S275 JR+AR 80X8 L. 6.0M		HO581752 HO581817 HO581801 HO581080 HO581078		1 1 1 1 1									
				Waga/Weight /Gewicht[kg] 2.495 2.488 2.525 1.862 2.352									
Suma / Total				5      11.722									
<b>Analiza wytopowa / Cast analysis / Schmelzenanalyse [%]</b>													
Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	Al %	N %	
581752	0.12	0.68	0.18	0.020	0.035	0.28	0.14	0.10	0.02	0.003	0.0037	0.011	
581817	0.12	0.69	0.16	0.015	0.029	0.27	0.10	0.10	0.02	0.002	0.0034	0.009	
581801	0.16	0.51	0.17	0.013	0.028	0.30	0.11	0.10	0.02	0.002	0.0042	0.011	
581080	0.12	0.67	0.19	0.013	0.030	0.26	0.08	0.10	0.02	0.002	0.0026	0.010	
581078	0.12	0.67	0.18	0.015	0.031	0.26	0.10	0.10	0.02	0.002	0.0026	0.010	
<b>Analiza wytopowa / Cast analysis / Schmelzenanalyse [%]</b>													
Wytopu/ at No/ arge-Nr	CEV %	Ti %	Sb %	Nb %									
581752	0.2913	0.001	0.003	0.003									
581817	0.2841	0.001	0.003	0.002									
581801	0.2981	0.001	0.003	0.002									
581080	0.2761	0.001	0.003	0.002									
581078	0.2801	0.001	0.004	0.002									
DOKUMENTACJA POWYKONAWOZA													
Deklaracja właściwości użytkowych/Declaration of Performance/Leistungserklärung 6/2020									Dyrektor Jakości/ Quality Manager/S. Klusek 				
<a href="https://long.celsa.com">tps://long.celsa.com</a>													

 <b>CELSA GROUP</b> CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o. ul. Samsonowicza 2 27-400 Ostrowiec Św. Poland	<b>ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1</b> <b>INSPECTION CERTIFICATE</b> <b>ABNAHMEPRÜFZEUGNIS</b> według/acc. to/entsprechend EN 10204:2004		Str./Page No/Seite 2/ 2	
			Nr dokumentu /Document No. /Bescheinigungsnummer <b>235492500</b>	
			Data dokumentu/Date of Issue/Datum der Ausstellung <b>16.02.2023</b>	
Zamawiający/Customer/Besteller ARCELORMITTAL DISTRIBUTION SOLUTIONS POLAND Sp. z o.o. STALOWA 1 40-610 KATOWICE		Odbiorca/Consignee/Empfänger Skład Konin Przemysłowa 150 A 62-510 Konin		
KRAJ/COUNTRY/LAND: ŚLĄSKIE Polska		Kraj/Country/Land: WIELKOPOLSKIE Polska		
Zamówienie Klienta Nr/ Customer's Order No/ Kundenbestell-Nr <b>4500655098</b>		Zlecenie Prod. Nr/ Works Order No/ Werksauftrags-Nr <b>73542796</b>		

Własności mechaniczne i technologiczne/Mechanical and technological properties/Mechanische und technologische Eigenschaften									
Nr Wytupu/ Heat No/ Charge-Nr/	Re rz MPa	Rm rz MPa	A5 %						
B07	C11	C12	C13						
HO581752	346	488	36.7						
HO581817	313	462	32.8						
HO581801	312	454	35.6						
HO581080	326	468	36.1						
HO581078	317	467	40.0						

Własności mechaniczne i technologiczne/Mechanical and technological properties/Mechanische und technologische Eigenschaften									
Nr Wytupu/ Heat No/ Charge-Nr	Udarność / Impact test / Kerbschlagbiegeversuch								
	Typ próbki/Type of sp. /Probenform	Kierunek/Direction /Richtung	Temp. [°C]	Praca łamania/Impact energy/Schlagarbeit KV [J] Udarność/Impact/Kerbschlagbiegeversuch KC [J/cm2]					
				1	2	3			
B07	C40/C41	C02	C44	C42	C42	C42	C42	C42	C43

metoda produkcji / Manufacturing route / Herstellungsverfahren: EAF / LF / CCM / + AR.  
 powierzchnia bez wad/No surface defects/Oberflächenbeschaffenheit ohne Beanstandung.  
 materiał 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



DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

Świadczymy, że dostarczone wyroby są zgodne z wymaganiami zamówienia klienta.  
 I hereby certify that the material described above complies with the terms of the customer  
 order. /  
 wird bestätigt, daß die Lieferung den Bestellanforderungen entspricht.

Dyrektor Jakości/ Quality Manager/S. Klusek

*S. Klusek*

<b>A01 Zakład wytwórczy / Manufacturer's works / Herstellerwerk</b>  <b>CMC Poland Sp. z o.o.</b> 42-400 Zawiercie, ul. Piłsudskiego 82 www.cmc.com		<b>A02 Rodzaj dokumentu kontrolnego / Type of inspection document / Art der Prüfbescheinigungen</b> <b>ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1</b> <b>INSPECTION CERTIFICATE 3.1</b> <b>ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1</b> PN-EN 10204		<b>202.1 Data/Date/Datum</b> Zawiercie 16.05.2023	
<b>A06.1 Zamawiający : Purchaser: Besteller:</b> <b>THYSSENKRUPP MATERIALS POLAND</b> <b>SPÓŁKA AKCYJNA</b> <b>Ul. Grudziądzka 159</b> <b>87-100 Toruń</b>		<b>A03 Nr / No.</b> <b>85411051 607828E594</b>		<b>208</b> CMC Poland Sp. z o.o. posiada certyfikaty Zintegrowanego Systemu Zarządzania wydanego przez TÜV NORD wg norm: EN ISO 9001 EN ISO 14001 ISO 45001 Numery rejestracyjne certyfikatów: 04 100 977486 04 104 977486 AC090 126/0334/50/2013	
<b>A06.2 Adres wysyłkowy: Delivery address: Versandadresse</b> <b>THYSSENKRUPP MATERIALS POLAND S.A.</b> <b>ODDZ. DĄBROWA GÓRNICZA</b> <b>Ul. Toruńska 7</b> <b>41-303 Dąbrowa Górnicza</b>		<b>A07</b> Nr zamówienia klienta Purchase order number Kundenbestellnummer <b>ZW23003580</b>		<b>A08</b> Nr zlecenia, przydziału Order no. Werksauftragsnummer <b>5738636</b>	<b>A10</b> Nr dowodu dostawy No. of delivery note Verandanzeig nr <b>85411051</b>
				<b>A11</b> Nr wagonu, samochodu Car no. Wagon nr. <b>SZA90216/SZA45L5</b>	

<b>WYSZCZEGÓLNIENIE ZAMÓWIENIA / ORDER SPECIFICATION / SPEZIFIKATION DER BESTELLUNG</b>	
Kod wyrobu / Product code / Produktcode <b>30100594</b>	<b>PP_50X6_S235JR/S275JR_6,00_NN_N+AR</b>
<b>B01, B09-B11, B04, C70 Opis wyrobu / Product description / Spezifikation der Produkt</b>	
Wyrob/Product/Product: <b>Pręty płaskie S235JR/S275JR /Flat bars S235JR/S275JR /Flachstahl S235JR/S275JR</b> Wymiary/Dimensions/Dimensions: <b>50X6 6,00 m</b> Proces wytwarzania/Manufacturing Process/Herstellverfahren: Proces wytwarzania stali/Steelmaking/Stahlherstellungsverfahren: <b>Plec elektryczny łukowy, ciągłe odlewanie stali/Electric arc furnace, Continuous Casting/Elektroofen, Strangguss</b> Stan dostawy/Delivery condition/Lieferzustand:	


B03			B02		B07	B08	B13	
Norma przedmiotowa A subject standard Sachnorm	Norma klasyfikacyjna Classifications standards Materialnorm	Norma wymiarowa Dimensional standards Massnorm	Oznaczenie stali Steel designation Stahlsortekenzeichnung		Nr wytopu Heat number Schmelze-nr	Liczba sztuk Number of pieces Stückzahl	Masa rzeczywista Actual mass Istmasse [kg]	
PN-EN 10021 PN-EN 10025-1	PN-EN 10025-2	PN-EN 10058	S235JR/S275JR+AR		607828	12	17915,000	

C71 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG													
B07 Nr wytopu Heat number Schmelze-nr	B07.1 Nr partii Batch number Partie Nr.	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cr %	Ni %	Cu %	Al %	Mo %	Sn %	
607828	607828E594	0,14	0,68	0,19	0,016	0,013	0,06	0,09	0,21	0,006	0,021	0,011	

C71 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG													
V %	Ti %	B %	Zn %	CE %	N %	Pb %	Alm %	Ca %	As %	Bq/g	Nb %	Zr %	O %
0,002	0,002	0,0003	0,022	0,29	0,0101	0,002		0,0024	0,005	0,00	0,003	0,002	0,004

BADANIA MECHANICZNE / MECHANICAL TESTS / MECHANISCHE UNTERSUCHUNGEN												
Test	Próba rozciągania / Tensile test / Zugprobe PN-EN ISO 6892-1											
	C11 R <sub>e</sub> (R <sub>o2</sub> ) [MPa]	C12 R <sub>m</sub> [MPa]	C13 A [%]	C14 Przewężenie Contraction Bruch einschnu- rung Z [%]	C15 Wydłużenie Elongation Verlängerung Agt [%]	B05 Kwalifikacyjna obróbka (ciepła) próbek Reference (heat) treatment of samples Referenz (warme) behandlung von Probenabschnitten	C16 R <sub>e</sub> / R <sub>o</sub>	(R <sub>e</sub> ,rzech./R <sub>e</sub> ,nom.) (R <sub>o</sub> ,act./R <sub>o</sub> ,nom.) (R <sub>o</sub> ,ist./R <sub>o</sub> ,nenn.)	C17 Współczynnik uzebrowania Relative rib area Bezogena Rippenfläche fr	C18 Masa 1 mb Mass per meter run Metergewicht [g]	C19 Próba zginania Band test Biegen test	C20 Próba zginania i odginania Rebend test Biegeversuch
1	331	470	38,1									
2	327	466	38,4									
3	334	473	37,7									
4												
5												
6												
7												
8												

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

<b>A01 Zakład wytwórczy / Manufacturer's works / Herstellerwerk</b>  <b>CMC Poland Sp. z o.o.</b> 42-400 Zawiercie, ul. Piłsudskiego 82 www.cmc.com	<b>A02 Rodzaj dokumentu kontrolnego / Type of inspection document / Art. der Prüfbescheinigung</b> <b>ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1</b> <b>INSPECTION CERTIFICATE 3.1</b> <b>ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1</b> PN-EN 10204	<b>Z02.1 Data/Date/Datum</b> Zawiercie 16.05.2023
	<b>A03 Nr / No.</b> <b>85411051 607828E594</b>	


BADANIA MECHANICZNE / MECHANICAL TESTS / MECHANISCHE UNTERSUCHUNGEN											
Test	C30 Pomiar twardości HBW Hardness HBW Brinneharte HBW PN-EN ISO 6506-1	Próba uderzeniowa Charpy impact Kerbschlagarbeit PN-EN ISO 148-1						Informacje uzupełniające Supplementary information Ergänzende Angaben	Inne badania wyrobu Other product tests Zerstörungsfreie Prüfungen	Inne badania wyrobu Other product tests Zerstörungsfreie Prüfungen	
	C31 Twardość w stanie dostawy Hardness in delivery state Brinneharte Lieferzustand	C40 C42 KV [J]	C40 C42 KU [J]	C40 C42 KCV [J/cm <sup>2</sup> ]	C40 C42 KCU [J/cm <sup>2</sup> ]	C40 C42 KCU2A [J/cm <sup>2</sup> ]	C41 Szerokość próbki do badań Width of test piece Probenbreite	C44 Temp [°C]	C02 Kierunek pobierania próbek Direction of the sample Lage des Probenabschnittes	C50 Próba spękania Upsetting test Stauchprobe PN-H - 04411	D51 Odwęglanie Decarburisation Endkohlung [mm] PN-EN ISO 3587
1											
2											
3											

D52 PRÓBA HARTOWNOŚCI HRC / JOMINY HRC RESULTS / HARTBARKEIT TEST PN-EN ISO 642																						
Test	Odległości od czoła (mm) / Distance (mm) /																					
	1	1.5	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	15	20	25	30	35	40	45	50
1																						
2																						
3																						

D53 WTRĄCENIA NIEMETALICZNE / INCLUSION RATING / NICHTMETALLISCHE EINSCHLÜSSE																	
Method /	PN-H-04510								ASTM E45							DIN 50602	
Data	Oznaczenie wtrąceń / Type of inclusion																
Test	TL	KK	KP	TP	KN	S	AT	AA	AT	AH	BT	BH	CT	CH	DT	DH	K
1																	
2																	
3																	

D54 BADANIA STRUKTURY / STRUCTURE TEST / STRUKTUR TEST																	
Rodzaj badania / Type of test	Makrostruktura / Macrostructure / Makrostruktur PN-H-04501								Mikrostruktura / Microstructure / Mikrostruktur PN-H-04504								
	Numer wzorca / Template number								Numer skali / Scale number								
	Test	I	II	III	IV	V	VI	VII	VII	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII
1																	
2																	
3																	

D55 INNE BADANIA / OTHER TESTS / ANDERE PRÜFUNGEN AM ERZEUGNIS				
Rodzaj badania / Type of test	Metoda / Method	Test 1	Test 2	Test 3
Wielkość ziarna / Grain size / Korngröße	PN-EN ISO 643			
Przegrzewość / Susceptibility to overheating / Überhitzungsempfindlichkeit	PN-EN ISO 643			
Pasmowość / Banding / Zelligkeit	PN-H-04504			

<b>Z07 Dodatkowy komentarz / Additional commentary / Zusatzliches Kommentar</b>  Klasa jakości powierzchni / Surface quality classes / Oberflächenguteklassen	<b>Z04 Z05 Cechowanie znakiem CE, Informacje uzupełniające / CE marking, Supplementary information / CE Zeichen, Ergänzende Angaben</b> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="text-align: center;">         Etykieta CE        Zamierzone zastosowanie:        Konstrukcje stalowe lub        konstrukcje stalowo-        betonowe        Deklarujemy, że wyrob jest        zgodny z zamówieniem.        Nr certyfikatu 0758-CPR-002        wydany przez PRÜFSTELLE        FÜR BETON/STAHL, PROF.        DR.-ING. G. REHM GmbH     </div> <div style="text-align: center;">       CE label        Intended uses:        Steel constructions or steel-        concrete combined        constructions.        We declare the product is acc.        to the order.        Certificate no. 0758-CPR-002        issued by PRÜFSTELLE FÜR        BETON/STAHL, PROF. DR.-ING.        G. REHM GmbH     </div> <div style="text-align: center;">       Deklaracja właściwości        użytkowych        CE3/19 (wersja 1)        Declaration of        Performance        CE3/19 (version 1)     </div> </div>	
	<b>Z01</b> Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia. The producer guarantees that the delivery goods are in accordance with the conditions of the order. Der Hersteller erklärt, dass gelieferte Produkte den Auftragsbedingungen entsprechen.	<b>Z02.2, Z03</b> Kontrola jakości Quality Control Office Qualitätskontrolle ODDZIAŁ NADZORU JAKOŚCI Miśrz Zmiany Andrzej Kurp <b>Andrzej Kurp</b>

Z08 Nr rejestrowy/Registered Number/Registrierungsnummer - BDO 000003392

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

A01 Nr rejestrowy BDO : 000012617  
ArcelorMittal Poland S.A.  
Oddział w Dąbrowie Górniczej  
al. J. Piłsudskiego 92  
41-308 Dąbrowa Górnicza

A02  
ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1  
INSPECTION CERTIFICATE 3.1  
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1  
EN 10204 Nr: 1003395517

Z01.1  
Dąbrowa Górnicza, 10.08.2023



A06.1  
Zamawiający: ArcelorMittal Poland SA  
Purchaser: 41-308 DABROWA GORNICZA Polska / Poland / Polen  
Besteller: Al J Piłsudskiego 92 Al J Piłsudskiego 92

A06.2  
Adres wysyłkowy: ArcelorMittal Distribution Solution Poland BOCZNICA WLASNA TRANS PAK KONIN 401914  
Address: 62-510 KONIN Polska / Poland / Polen  
Versandadresse: UL. PRZEMYSŁOWA 150 A

A07	Nr zamówienia klienta No of purchase order No der Bestellung	Nr kontraktu Contract No Vertrag No	Nr zlecenia/Poz Manuf. Order No/Pos Auftrag No/Pos	Dowód dostawy Delivery Note Lieferschein Nr	Nr środka transportu Number of transport Transportmittel-Nr
	07/4500690310	PL/277839653/23-11058502	11058502/000006	64103672	CWL25068 / CWL24945
	ORDER: 07/4500690310		LOT: KONIN		PREBON: 1100676375/6

B01 Norma przedmiotowa/According/Nach Norma klasyfikacyjna/Classification standards/Materialnorm  
EN 10025-1:2004 EN 10025-2:2019 Norma wymiarowa/Tolerance standards/Massnorm  
EN 10365:2017 and EN10279:2000

B02-B03 B09-B11  
Ceowniki ciężkie UPN 220 długość: 12100,00 mm gat.stali: S235JR+M  
Heavy channels UPN 220 length: 12100,00 mm steel grade: S235JR+M

B07 Wytop/Heat/Charge Paczki/Szluki - Bundles/Pieces - Bundel/Stuck B13 Tonaż/Weight/Gewicht  
312301 1 / 14 5,000 t

Razem/Total/Gesamtbetrag 1 / 14 5,000 t

C71-C92 Skład chemiczny - Chemical composition - Chemische Zusammensetzung [%]																					
B07	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N <sub>2</sub>	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H <sub>2</sub>	CEV
Mytop/Heat/ Charge																					
312301	0,15	0,76	0,227	0,008	0,013	0,02	0,02	0,014	0,007	0,0058		0,001	0,001	0,000	0,002	0,001	0,002	0,0004			0,28

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften													
B07	C11	C12	C13	D73	C41	C44.	C42 - Praca łamania/Work of fracture/Schlagfestigkeit						
Wytop/Heat/ Charge	Re [Mpa]	R02 [Mpa]	Rm [Mpa]	A [mm]	A [%]	Re/Rm	R02/Rm	Szer.próbki Pr.width Probekbreite KV [mm]	Temp. °C	Pr.1/Test 1/Arb.1	Pr.2/Test 2/Arb.2	Pr.3/Test 3/Arb.3	Średnia average test Mittelwert
312301	287,0		467,0		31,7	0,61							
312301	297,0		466,0		30,6	0,64							

Badany materiał nie wykazał radioaktywności powyżej 100Bq/kg.  
The tested material showed no radioactivity above 100Bq/kg.  
Das getestete Material zeigte keine Radioaktivität über 100 Bq/kg.  
Proces wytwarzania stali Steelmaking process Stahlherstellungsverfahren  
Stal wytwarzana w procesie konwertorowym tlenowym Steel produced in BOF process Stahl hergestellt im Sauerstoffaufblasverfahren  
Deklaracja Właściwości Użytkowych Nr/Declaration of Performance No./ Leistungserklärung Nr.: AMDG-2/01-CPR-13-1 Kod typu wyrobu/Code of the product type/ Kenncode des  
Produkttyps: S235JR [https://sections.arcelormittal.com/documentation/declaration\\_of\\_performance/EN](https://sections.arcelormittal.com/documentation/declaration_of_performance/EN)

Z01 Stwierdzenie o zgodności: Producent deklaruje, że dostarczone wyroby są zgodne z warunkami zamówienia.  
Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.  
Konformitätserklärung: Der Hersteller deklariert dass die gelieferten Erzeugnisse den Bedingungen aus der Bestellung entsprechen.

A05, Z02.2  
Zarządzanie Jakością - Wyroby Długie  
Quality Management - Longs  
  
Tomasz Szafranski

Z05  
  
0038  
22

Z04  
  
1438  
06



<b>A01</b> <b>ArcelorMittal</b> <b>Tubular Products Iasi S.A.</b> <b>Romania</b> <b>str Calea Chisinaului 132</b> <b>700180 Iasi</b> <b>TEL.: +40 0232 203 480</b> <b>FAX: +40 0232 203484</b>		<b>A02</b> <b>Certificat de inspectie</b> <b>Inspection certificate</b> <b>EN10204-3.1</b>		<b>A03</b> <b>Document No.</b> <b>1000951713</b>		<b>A04</b>  <b>ArcelorMittal</b>	
---	--	---	--	--	--	--	--

<b>A06 Customer</b> <b>ARCELORMITTAL DISTRIBUTION SOLUTION Stalowa 1 40-610 Katowice PL</b>							
--	--	--	--	--	--	--	--

<b>A07</b>	Purchase order No.	<b>ADP/45006939</b> <b>00</b>	<b>A08</b>	Order No.	<b>3002003490/50</b>	<b>A10</b>	Delivery Note	<b>8002006808/20</b>
------------	--------------------	----------------------------------	------------	-----------	----------------------	------------	---------------	----------------------

Product code: CS50X50X3X12000H9702210301									
<b>B01-B06</b>	Product	Product Type : Welded section EN 10219, Technical Norm : EN 10219-1 [2006], Dimension Norm : EN 10219-2 [2019], Size code : HS 50x50x3.0, Steel Grade : S355J2H, Steel Condition : As HFW, Surface Type : Black, Length : 12.000,00 mm, Length Upper Tol. : 50,00 mm, Length Lower Tol. : 0,00 mm, Coating Value : made from HRC, Conservation : Temporalit protec by rol emuls, Inside weld seam removed : No, Ends Type : Plain ends, Ends Value : Square cut on line Tagged							

<b>B09</b>	Dimensions	<b>B10</b>	Total length [m]	<b>B08</b>	Pieces	<b>B12-B13</b>	Weight [kg]	<b>B14</b>	Bundles
	HS 50x50x3.0		2.700,00		225,00		11.475,00		9

<b>C71-C92 Chemical composition</b>																				
<b>B07.1</b>	Heat	<b>B07.2</b>	Batch	C	Mn	Si	P	S	Al	N	Cu	Cr	Mo	Ni	V	Nb	Ti	B	Sn	CEV
	E2310480		23A687	0.1800	1.1200	0.0200	0.0090	0.0020	0.0330	0.0059	0.0500	0.0200	0.0050	0.0200	0.0020	0.0020	0.0010	0.0000	0.0000	0.3800

<b>Mechanical properties</b>																	
<b>B07.1</b>	Heat	<b>B07.2</b>	Batch	C01	Location of the sample	C02	Direction of sampling of test pieces	C03	Test temperature (°C)	C30-32	Other tests - hardness						
					180°		L		26.00								
				C11	Yield or proof strength [MPa]	C12	Tensile strength [MPa]	C13	Elongation after fracture [%]	D52	Other tests # roughness [um]						
								A5	A10	A50	A80	Ag	Agt				
	E2310480		23A687		527		571		25.90								

<b>B07.1</b>	Heat	<b>B07.2</b>	Batch	C44	Temperature [°C]	C41	Width of test sample [mm]	C02	Impact test # direction	C40	Impact test # type	C42	KVtest 1 [J]	C42	KVtest 2 [J]	C42	KVtest 3 [J]	C43	KVaverage test [J]
	E2310480		23A687																

<b>C10</b>	Shape of test piece matches standard EN ISO 6892-1/16	<b>C93</b>	
------------	---	------------	--

<b>C60</b>	Flattening test	<b>C61</b>	Expanding test	<b>C52</b>	Bend Test
------------	-----------------	------------	----------------	------------	-----------

<b>Z01</b>	We hereby certify that the products were tested and are in compliance with order requirements.	<b>Z05</b>	Intended use: To be used in metal structures or in composite metal and concrete structures.
		<b>Z06</b>	Name and stamp of the inspection representative (EXTERNAL)

<b>D01</b>	Surface and dimension - tested according to purchase order	
------------	--	--

<b>D02</b>	Non-destructive tests	<b>D51</b>	Hydr. Test	<b>D03</b>	Electromagnetic test	<b>Z04</b>	0036 - CPR - M # 010 - 2007 - 001	 0035 07
	EN ISO 10893-2/E4H							

<b>Z02</b>	Date of issue and validation	31.07.2023	Hrituleac Ioan	<b>Z03</b>	Stamp of the inspection representative	
------------	------------------------------	------------	----------------	------------	--	--

/ Page 1 / 2

<b>A01</b> <b>ArcelorMittal</b> <b>Tubular Products Iasi S.A.</b> <b>Romania</b> <b>str Calea Chisinaului 132</b> <b>700180 Iasi</b> <b>TEL.: +40 0232 203 480</b> <b>FAX: +40 0232 203484</b>		<b>A02</b> <b>Certificat de inspectie</b> <b>Inspection certificate</b> <b>EN10204-3.1</b>		<b>A03</b> <b>Document No.</b> <b>1000951713</b>		<b>A04</b>  <b>ArcelorMittal</b>	
<b>A06 Customer</b> <b>ARCELORMITTAL DISTRIBUTION SOLUTION Stalowa 1 40-610 Katowice PL</b>							
<b>A07</b>		<b>Purchase order No.</b>		<b>ADP/45006939</b>		<b>A08</b>	
		<b>00</b>		<b>Order No.</b>		<b>3002003490/50</b>	
				<b>A10</b>		<b>Delivery Note</b>	
						<b>8002006808/20</b>	
<b>Product code: CS50X50X3X12000H9702210301</b>							
<b>B01-B06</b>		<b>Product</b> Product Type : Welded section EN 10219, Technical Norm : EN 10219-1 [2006], Dimension Norm : EN 10219-2 [2019], Size code : HS 50x50x3.0, Steel Grade : S355J2H, Steel Condition : As HFW, Surface Type : Black, Length : 12.000,00 mm, Length Upper Tol. : 50,00 mm, Length Lower Tol. : 0,00 mm, Coating Value : made from HRC, Conservation : Temporarily protected by roll emuls, Inside weld seam removed : No, Ends Type : Plain ends, Ends Value : Square cut on line Tagged					
<b>B09</b>		<b>Dimensions</b>		<b>B10</b>		<b>Total length [m]</b>	
				<b>B08</b>		<b>Pieces</b>	
				<b>B12-B13</b>		<b>Weight [kg]</b>	
				<b>B14</b>		<b>Bundles</b>	
		HS 50x50x3.0		600,00		50,00	
						2.550,00	
						2	
<b>C71-C92 Chemical composition</b>							
<b>B07.1</b>	<b>Heat</b>	<b>B07.2</b>	<b>Batch</b>	<b>C</b> [%]	<b>Mn</b> [%]	<b>Si</b> [%]	<b>P</b> [%]
				<b>S</b> [%]	<b>Al</b> [%]	<b>N</b> [%]	<b>Cu</b> [%]
				<b>Cr</b> [%]	<b>Mo</b> [%]	<b>Ni</b> [%]	<b>V</b> [%]
				<b>Nb</b> [%]	<b>Ti</b> [%]	<b>B</b> [%]	<b>Sn</b> [%]
				<b>CEV</b> [%]			
	0E2099	23A688		0.1900	1.1100	0.0300	0.0080
				0.0030	0.0350	0.0070	0.0800
				0.0400	0.0050	0.0300	0.0010
				0.0020	0.0020	0.0000	0.0000
				0.3900			
<b>Mechanical properties</b>							
<b>B07.1</b>	<b>Heat</b>	<b>B07.2</b>	<b>Batch</b>	<b>C01</b>	<b>Location of the sample</b>	<b>C02</b>	<b>Direction of sampling of test pieces</b>
						<b>C03</b>	<b>Test temperature (°C)</b>
							<b>C30-32</b>
							<b>Other tests - hardness</b>
				180°	L	26.00	
				<b>C11</b>	<b>Yield or proof strength [MPa]</b>	<b>C12</b>	<b>Tensile strength [MPa]</b>
						<b>C13</b>	<b>Elongation after fracture [%]</b>
							<b>D52</b>
							<b>Other tests # roughness [um]</b>
						<b>A5</b>	<b>A10</b>
						<b>A50</b>	<b>A80</b>
						<b>Ag</b>	<b>Agf</b>
	0E2099	23A688		540	562	26.30	
<b>B07.1</b>	<b>Heat</b>	<b>B07.2</b>	<b>Batch</b>	<b>C44</b>	<b>Temperature [°C]</b>	<b>C41</b>	<b>Width of test sample [mm]</b>
				<b>C02</b>	<b>Impact test # direction</b>	<b>C40</b>	<b>Impact test # type</b>
				<b>C42</b>	<b>KV test 1 [J]</b>	<b>C42</b>	<b>KV test 2 [J]</b>
				<b>C42</b>	<b>KV test 3 [J]</b>	<b>C42</b>	<b>KV test 3 [J]</b>
				<b>C43</b>	<b>KV average test [J]</b>		
	0E2099	23A688					
<b>C10</b>	<b>Shape of test piece matches standard EN ISO 6892-1/16</b>					<b>C93</b>	
<b>C60</b>	<b>Flattening test</b>		<b>C61</b>	<b>Expanding test</b>		<b>C52</b>	<b>Bend Test</b>
<b>Z01</b>	We hereby certify that the products were tested and are in compliance with order requirements.						<b>Z05</b>
							<b>Intended use: To be used in metal structures or in composite metal and concrete structures.</b>
							<b>Z06</b>
							<b>Name and stamp of the inspection representative (EXTERNAL)</b>
<b>D01</b>	Surface and dimension - tested according to purchase order						
<b>D02</b>	<b>Non-destructive tests</b>		<b>D51</b>	<b>Hydr. Test</b>		<b>D03</b>	<b>Electromagnetic test</b>
	EN ISO 10893-2/E4H					<b>Z04</b>	<b>0036 - CPR - M # 010 - 2007 - 001</b>
			DOKUMENTACJA PLANY I RYSUNKI			 0036 97	
<b>Z02</b>	<b>Date of issue and validation</b>			<b>31.07.2023</b>	<b>Z03</b>	<b>Stamp of the inspection representative</b>	
				<b>Hrituleac Ioan</b>			



MARCEGAGLIA

Registered seat and Administration offices/Siedziba i biuro administracji:  
Ligota Dolna 46-200  
Kluczbork-Polska  
www.marcegaglia.com

Type/Typ  
Number/Number  
Issued On/Data

Inspection Certificate 3.1 EN 10204/Certyfikat 3.1 EN 10204  
80123025708  
01/08/2023

Customer/Klient

ARCELOORMITTAL DISTRIBUTION SOLUTIONS POLAND SP. Z O.O.  
STALOWA 1  
40 610 KATOWICE PL

Consignee/Odbiorca

ODDZIAŁ KONIN  
PRZEMYSŁOWA 150A  
62-510 KONIN PL

Delivery No/Nr dostawy

0081137419  
01/08/2023  
1001008248

Q. Control/K. Jakości

Q.M. Daniel Sala  
Plant Of/Zakład w Kluczbork

Pages/Strony

1/4

Lot/Partia

Quantity/Ilość

Heat/Wytop

C

(%)

0.22

Mn

(%)

1.6

Si

(%)

0.55

S

(%)

0.03

P

(%)

0.03

Al

(%)

0.03

N

(%)

0.009

CEV

(%)

0.45

Re

[N/mm<sup>2</sup>]

355

Rm

[N/mm<sup>2</sup>]

470

A

(%)

18

58013403 TNQ021\_PL 40X40X4.00X12000 S355J2H EN10219-1 6000237242/50 4500698804 BBSIERPIENA Data 7/24/2023

22KD024251 672 MTL LZ934

.166

1.079

.020

.010

.011

.039

.0037

.355

.567

.612

19.0

Remarks/Uwagi:

Deklaracja Właściwości Użytkowych dostępna na / DoP available at:

<http://www.quality.marcegaglia.com/marcegaglia-kluczbork-dop/>

Eddy current test of 100% length of tube according to EN ISO 10893-2 - OK

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

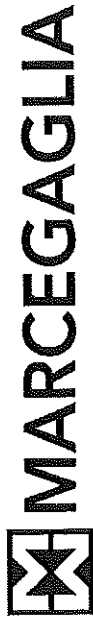
declare that the delivered products comply with the requirements of the customer's order.

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

CE  
0474

Zakład Prod. LIGOTA DOLNA  
ul. PRZEMYSŁOWA 1  
46-200 KLUCZBORK -POLSKA

EN10219-1 / -2



Registered seat and Administration offices/Siedziba i biuro administracji:  
Ligota Dolna 46-200  
Kluczbork-Polska  
www.marcegaglia.com

Type/Typ  
Number/Numer  
Issued On/Data

Inspection Certificate 3.1 EN 10204/Certyfikat 3.1 EN 10204  
80123029708  
01/08/2023

Customer/Klient  
ARCELORMITTAL DISTRIBUTION SOLUTIONS POLAND SP. Z O.O.  
STALOWA 1  
40 610 KATOWICE PL

Consignee/Odbiorca  
ODDZIAŁ KONIN  
PRZEMYSŁOWA 150A  
62-510 KONIN PL

Delivery No/Nr dostawy  
Ofiz dnia  
Delivery note no/Numer

Q. Control/K. jakości  
Q.M. Daniel Sala  
Plant Of/Zakład w Kluczbork

Pages/Strony  
2/4

Loz/Pania	Quantity/Ilość	Head/Wytop	C (%)	Mn (%)	Si (%)	S (%)	P (%)	Al (%)	N (%)	CEV (%)	Re [N/mm <sup>2</sup> ]	Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	A <sub>5</sub> (%)
			0.22	1.6	0.03	0.03	0.03	0.03	0.009	0.45	355	470	20

58013602 TNR021\_PL 150.0 X 100X4.0X12000 S355J2H EN10219-1 6000237242/20 4500698804 BBSIERPIENA Data 7/24/2023

23KF009834	180 MTL	N69303	.159	1.021	.020	.012	.011	.036	.0033	.338	443	512	31.5
------------	---------	--------	------	-------	------	------	------	------	-------	------	-----	-----	------

58013422 TNQ021\_PL 90X90X4.00X12000 S355J2H EN10219-1 6000237242/60 4500698804 BBSIERPIENA Data 7/24/2023

23KF013381	300 MTL	N69970	.156	.978	.017	.008	.011	.034	.0031	.327	449	530	31.1
23KF013382	300 MTL	N69970	.156	.978	.017	.008	.011	.034	.0031	.327	449	530	31.1
23KF013383	300 MTL	N69970	.156	.978	.017	.008	.011	.034	.0031	.327	449	530	31.1

Remarks/Uwagi:  
Deklaracja Właściwości Użytkowych dostępna na / DoP available at:  
<http://www.quality.marcegaglia.com/marcegaglia-kluczbork-dop/>  
Oświadczamy, że dostarczone wyroby są zgodne z wymaganiami zamówienia Klienta. / We declare that the delivered products comply with the requirements of the customer's order.  
Eddy current test of 100% length of tube according to EN ISO 10893-2 - OK

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

Zakład Prod. LIGOTA DOLNA  
ul. PRZEMYSŁOWA 1  
46-200 KLUCZBORK - POLSKA

CE  
0474  
EN10219-1 / -2



Registered seat and Administration offices/Siedziba | biuro administracji:  
Ligota Dolna 46-200  
Kluczbork-Polonia  
www.marcegaglia.com

Type/Typ  
Number/Number  
Issued On/Data

Inspection Certificate 3.1 EN 10204/Certyfikat 3.1 EN 10204  
80123029708  
01/08/2023

Customer/Klient  
ARCELOORMITTAL DISTRIBUTION SOLUTIONS POLAND SP. Z O.O.  
STALOWA 1  
40 610 KATOWICE PL

Consignee/Odbiorca  
ODDZIAŁ KONIN  
PRZEMYSŁOWA 150A  
62-510 KONIN PL

Delivery No/Nr dostawy  
Qiz/dnia  
Delivery note no/Numor

0081137419  
01/08/2023  
1001005248

Q. Control/K. Jakości  
Q.M. Daniel Sala  
Plant Of/Zakład w Kluczbork

Pages/Strony  
3/4

Lot/Partia

Quantity/Ilość	Heat/Wytap	C (%)	Mn (%)	Si (%)	S (%)	P (%)	Al (%)	N (%)	CEV (%)	Re [N/mm <sup>2</sup> ]	Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	A (%)
		0.22	1.6	0.55	0.03	0.03		0.009	0.45	355	470	20

58013605 TNR021\_PL 150.0 X 100X5.0X12000 S355J2H EN10219-1 6000237242/30 4500698804 BBSIERPIENA Data 7/24/2023

23KF011013	144 MTL	17528	.040	.326	.007	.008	.009	.043	.0031	.100	430	501	32.0
23KF011045	120 MTL	17528	.040	.326	.007	.008	.009	.043	.0031	.100	430	500	31.5

Remarks/Uwagi:  
Deklaracja Właściwości Użytkowych dostępna na / DoP available at:  
<http://www.quality.marcegaglia.com/marcegaglia-kluczbork-dop/>  
Oświadczamy, że dostarczone wyroby są zgodne z wymaganiami zamówienia Klienta. / We declare that the delivered products comply with the requirements of the customer's order.  
Eddy current test of 100% length of tube according to EN ISO 10893-2 - OK

CE  
0474  
EN10219-1 / -2

Zakład Prod. LIGOTA DOLNA  
ul. PRZEMYSŁOWA 1  
46-200 KLUCZBORK - POLSKA



Registered seat and Administration offices/Siedziba i biuro administracji:  
Ligota Dolna 46-200  
Kluczbork-Polonia  
www.marcegaglia.com

Type/Typ  
Number/Number  
Issued On/Data

Inspection Certificate 3.1 EN 10204/Certyfikat 3.1 EN 10204  
80123029708  
01/08/2023

Customer/Klient

ARCELORMITTAL DISTRIBUTION SOLUTIONS POLAND SP. Z O.O.  
STALOWA 1  
40 610 KATOWICE PL

Consignee/Odbiorca

ODDZIAŁ KONIN  
PRZEMYSŁOWA 150A  
62-510 KONIN PL

Delivery No/Nr dostawy  
Ofiz dnia

0081137419  
01/08/2023  
1001008248

Q. Control/K. Jakości  
Q.M. Daniel Sala  
Plant C/IZ Zakład w Kluczbork

Pages/Strony  
4/4

Lot/Partia	Quantity/Ilość	Heat/Wytop	C (%)	Mn (%)	Si (%)	S (%)	P (%)	Al (%)	N (%)	CEV (%)	Re [N/mm <sup>2</sup> ]	Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	A (%)
			0.17	1.4		0.04	0.04		0.009	0.35	235	360	17

58013395 TNQ021\_PL 100X100X3.00X12000 S235JRH EN10219-1 6000237278/40 4500699042 BBSIERPIENA Data 7/25/2023

23KF002995	300 MTL	N54708	.120	.523	.026	.010	.011	.039	.0048	.218	385	444	36.5
23KF002996	300 MTL	N54708	.120	.523	.026	.010	.011	.039	.0048	.218	385	444	36.5

Remarks/Uwagi:

Deklaracja Właściwości Użytkowych dostępna na / DoP available at:  
<http://www.quality.marcegaglia.com/marcegaglia-kluczbork-dop/>  
Oświadczamy, że dostarczone wyroby są zgodne z wymaganiami zamówienia Klienta. / We declare that the delivered products comply with the requirements of the customer's order.  
Eddy current test of 100% length of tube according to EN ISO 10893-2 - OK

POKRYWALNOŚĆ  
POWŁOKI  
POWŁOKI

Zakład Prod. LIGOTA DOLNA  
ul. PRZEMYSŁOWA 1  
46-200 KLUCZBORK -POLSKA

CE  
0474

EN10219-1 / -2

Società a socio unico, soggetta a dir. e coord. di Padana Holding srl  
Via Portamurata, 8/A  
42016 GUASTALLA (RE) - ITALIA  
Tel. ++ 39 522 83.65.55 (r.a.)  
Fax ++ 39 522 83.65.72 - 83.65.73  
Cod. Fis. e P. IVA IT00323370353

UN EN ISO 9001  
AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE  
QUALITÀ: CERTIFICATO SECONDO

TIPO DOCUMENTO - TYPE DOCUMENT (EN10204)  
**Certificato di Controllo 3.1**  
**Inspection Certificate 3.1**  
**Nr.: 23040216**

Pag. 1 / 2  
Data - Date  
02/05/2023

<b>ARCELORMITTAL DISTRIBUTION SOLUTIONS</b> POLAND SP. Z.O.O. STALOWA 1 40-610 KATOWICE Poland	<b>Consegna:</b> Delivery: <b>ARCELORMITTAL DISTRIBUTION KONIN</b> POLAND SP ZOO UL PRZEMYSLOWA 150 A 62-510 KONIN Poland	( 17420 )	( 17421 )	<b>D.D.T. - DELIVERY NOTE</b>  <b>23028042 - 02/05/2023</b>
--	---	-----------	-----------	---

Riferimenti Normativi Tubi - Hollow Sections Standard: EN 10219-1

Profili cavi formati a freddo e saldati longitudinalmente (ERW) Cold formed and longitudinal welded hollow sections (ERW)										Proprietà Meccaniche e Tecniche Mechanical and Technical Properties									
Dim.	Sp.	L	Acciaio	Fin.	Lotto	MT	Peso	Colata		Trazione / Tensile Test									
(mm)	Th.	(mm)	Steel			(m)	(kg)	Heat		ReH	Rm	A	A80	Hardness	Charpy Impact Test (KV)	Resilienza			
(mm)	(mm)	(mm)								MPa	%	%	%	HRB HB30	1 (J)	2 (J)	3 (J)	X (J)	T (° C)

ORDINE CLIENTE - CUSTOMER ORDER 312/01/R/K-Ko/2023										ORDINE PADANA TUBI - P.T. ORDER S2 - 23004147									
										FATTURA - INVOICE L2 - 23017669- 02/05/2023									

140X140	5,00	12000	S355J2H			TO08473661	108 2.162	322452		0,190	0,020	0,860	0,009	0,003	0,027	0,070	0,080	0,010	0,230	0,370	450	538	22,1			
140X140	5,00	12000	S355J2H			TO08475699	108 2.141	320959		0,168	0,017	0,793	0,014	0,008	0,035	0,001	0,034	0,012	0,010	0,003	0,017	0,006	0,304	420	532	25,3

ORDINE CLIENTE - CUSTOMER ORDER 4500658011										ORDINE PADANA TUBI - P.T. ORDER S2 - 23008526									
										FATTURA - INVOICE L2 - 23017669- 02/05/2023									

40X40	3,00	12000	S355J2H			588 1.752	321469			0,190	0,030	0,830	0,005	0,003	0,026	0,050	0,070	0,010	0,220	0,360	460	569	21,2
-------	------	-------	---------	--	--	-----------	--------	--	--	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-------	-----	-----	------

ORDINE CLIENTE - CUSTOMER ORDER 4500664874										ORDINE PADANA TUBI - P.T. ORDER S2 - 23013410									
										FATTURA - INVOICE L2 - 23017669- 02/05/2023									

140X140	8,00	12000	S355J2H			72 2.221	320027	0,172	0,028	1,140	0,018	0,010	0,035	0,002	0,022	0,016	0,028	0,009	0,018	0,006	0,370	466	553	22,6	65	62	59	62	-20
140X140	6,00	12000	S355J2H			108 2.700	322349	0,190	0,020	0,770	0,010	0,003	0,029	0,070	0,080	0,010	0,210	0,354	426	552	24,4	37	33	40	37	-20	37	-20	

ORDINE CLIENTE - CUSTOMER ORDER 4500671711										ORDINE PADANA TUBI - P.T. ORDER S2 - 23017991									
										FATTURA - INVOICE L2 - 23017669- 02/05/2023									

140X140	6,00	12000	S355J2H			108 2.670	322349			0,190	0,020	0,770	0,010	0,003	0,029	0,070	0,080	0,010	0,210	0,354	426	552	24,4	37	33	40	37	-20
140X140	6,00	12000	S355J2H			108 2.692	322349			0,190	0,020	0,770	0,010	0,003	0,029	0,070	0,080	0,010	0,210	0,354	426	552	24,4	37	33	40	37	-20

<b>CE</b> 0948 Padana Tubi S.p.A., Via Portamurata 8/A, I-42016 Guastalla (RE) 08 0948-CPR-0063 Rev.2 or 0948-CPR-0064 Rev.2		<b>UK</b> 0086 Cert.n. 0086-CPR-763963		Controllo visivo e dimensionale: <b>esito positivo</b> Visual and dimensional control: <b>OK</b>		Certifichiamo che il prodotto fornito è conforme ai requisiti dell'ordine We certify that material supplied complies with the requirements agreed on order	
EN 10219-1:2006 Profili cavi di acciaio per strutture metalliche o composti metallici e strutture di calcestruzzo Steel hollow sections for metal structures or composite metal and concrete structures Designazione del prodotto: see above Sostanza pericolosa / Dangerous substance: NPD Durabilità / Durability: NPD		DoP n. S235 DoP n. S275 DoP n. S355 DoP è disponibile su / DoP is available on <a href="http://www.padanatubi.it/Qualita">http://www.padanatubi.it/Qualita</a>		P.N.D.: correnti indotte sulla saldatura: <b>esito positivo</b> NDT: Eddy Current test on the weld: <b>OK</b>		Padana Tubi & Profili Acciaio S.p.A. Controllo Qualità / Quality Department Rep. Qualità / Quality Manager <i>Michele Piumi</i> Dott. Michele Massa	



ARCELOORMITTAL DISTRIBUTION SOLUTIONS (17420)

POLAND SP. Z.O.O.

STALOWA 1

40-610 KATOWICE

Poland

Consegna:  
Delivery:

ARCELOORMITTAL DISTRIBUTION KONIN

POLAND SP ZOO

UL. PRZEMYSLOWA 150 A

62-510 KONIN

Poland

(17421)

D.D.T. - DELIVERY NOTE

23028042 - 02/05/2023

Riferimenti Normativi Tubi - Hollow Sections Standard: EN 10219-1

Profili cavi formati a freddo e saldati longitudinalmente (ERW)

Cold formed and longitudinal welded hollow sections (ERW)

Dim. Sp. L Acciaio Fin. Lotto MT Peso Colata

(mm) (mm) (mm) Steel Heat

(mm) (mm) (kg) (kg)

200X100 4,00 12000 S355J2H TC08418301 144 2.397 321462

Composizione Chimica

Chemical Composition

%C %Si %Mn %P %S %Nb %V %Al %Ti %Cr %Ni %Mo %Cu %N %CEV

0,190 0,020 0,860 0,008 0,003 0,031 0,060 0,070 0,010 0,210 0,366 436 534 24,2

Proprietà Meccaniche e Tecnicologiche

Mechanical and Technical Properties

Trazione / Tensile Test Durezza Resilienza

ReH Rm A A80 Hardness Charpy Impact Test (KV)

MPa % HRB HB30 1 (J) 2 (J) 3 (J) X (J) T (°C)

CE

0948

Padana Tubi S.p.A., Via Portamurata 8/A, I-42016 Guastalla (RE)

0086

Cert.n. 0086-CPR-783963

0948-CPR-0063 Rev.2 or 0948-CPR-0064 Rev.2

UK

0086

Cert.n. 0086-CPR-783963

0948-CPR-0063 Rev.2 or 0948-CPR-0064 Rev.2

EN 10219-1:2006

Profili cavi di acciaio per strutture metalliche o composti metallici e strutture di calcestruzzo  
Steel hollow sections for metal structures or composite metal and concrete structures

Designazione del prodotto: vedi sopra

Product designation: see above

Sostanza pericolosa / Dangerous substance: NPD

Durabilità / Durability: NPD

Controllo visivo e dimensionale:

esito positivo

Visual and dimensional control:

OK

Certifichiamo che il prodotto fornito è conforme ai requisiti dell'ordine

We certify that material supplied complies with the requirements agreed on order

P.N.D.: correnti indotte sulla saldatura:

esito positivo

NDT: Eddy Current test on the weld:

OK

Padana Tubi & Profili Acciaio S.p.A.

Controllo Qualità / Quality Department

Rep. Qualità / Quality Manager

Dott. Michele Massa

A04

A03 № 3130034776 / 2023.08.03

A02 Inspection certificate EN 10204 / 3.1

A01 HUS LTD  
1 Industrialna Str.  
3600 Lom, Bulgaria

B01 Cold formed welded structural hollow sections of non-alloy  
and fine grain steels БДС EN 10219-2

A07 Order №

A06 Customer.....ARCELORMITTAL DISTRIBUTION  
SOLUTIONS POLAND SP Z O O.....

A10 Invoice № 3130034776

B02 EN 10219-1 S355J2H

B09 CFRHS option 1.1 ; 1.4

B11 612 m.

B13

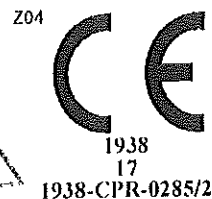
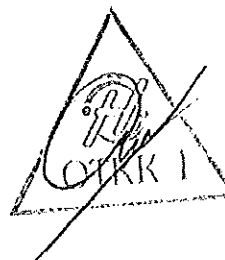
B09 CFRHS 50x50x4	B10 12000 mm.	B11 432 m.	B13	B06 0003057257989	B07 A012626
B09 CFRHS 160x160x8	B10 12000 mm.	B11 72 m.	B13	B06 0003051991989	B07 332926
B09 CFRHS 180x180x6	B10 12000 mm.	B11 108 m.	B13	B06 0003088083989	B07 332942

C71 Chemical composition - %														CEV 2	
B06	B07	C	Mn	Si	P	S	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	N	
Bundle №	Heat №	x100				x1000			x100				x1000		x100
000305725798910	A012626	16	116	2	18	6								4	36
000305199198930	332926	17	90	1	15	6								2	32
000308808398970	332942	16	86	1	15	8								3	31

B07 C51 Mechanical properties							
Heat №	C00		C11	C12	C13	C41	C42
	Certificate №	Test №	ReH MPa	Rm MPa	A %	KV mm	Impact test J / T -20°C
A012626	2181	223017432	453	547	27		0
332926	23400937	2226722000	458	554	28		68 / 72 / 76
332942	23400931	2230514000	484	566	30		58 / 62 / 53

D02 Non-destructive testing - pass.

Z02 Z03 Director Branch Lom  
N.Dechev  
Date 03.08.2023  
Seal HUS LTD.

[www.husltd.com](http://www.husltd.com)


A05 TM

D01 The test has been performed on the provided products and the results are satisfactory.

Z01 The producer declares that the product is according to the customer's order.

Z05 Without any post heat treatment; with shape, dimensions and tolerances according БДС EN 10219-2; performance characteristics according appendix ZA.1 of the product standart. Function - for steel structures and combined steel and reinforced concrete structures.

Z06 Claims are allowed within 14 days from product receipt. In order to consider a claim, the customer must provide a quality inspection control document and a marking on the claimed goods. Claims associated with unloading and storage of the goods will not be accepted.

Z07 Declaration of performance №3130034776HUS CFRHS S355J2H /2023

POWYKONAWCZA

A04

A03 № 3130034776 / 2023.08.03

A02 Inspection certificate EN 10204 / 3.1

A01 HUS LTD  
1 Industrialna Str.  
3600 Lom, Bulgaria

B01 Cold formed welded structural hollow sections of non-alloy  
and fine grain steels БДС EN 10219-2

A07 Order №

A06 Customer.....ARCELORMITTAL DISTRIBUTION  
SOLUTIONS POLAND SP Z O O.....

A10 Invoice № 3130034776

B02 EN 10219-1 S235JRH

B09 CFRHS option 1.1 ; 1.4

B09 CFCHS option 1.1 ; 1.4

B11 372 m.

B13

B09 CFCHS 88,9x3,6 B10 12000 mm. B11 228 m. B13 B06 0003096792989 B07 713219

B09 CFRHS 180x100x5 B10 12000 mm. B11 144 m. B13 B06 0003015943989 B07 436376

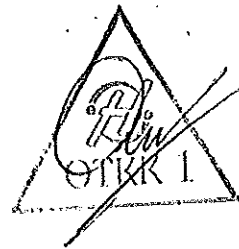
C71 Chemical composition %														CEV 2	
B06	B07	C	Mn	Si	P	S	Al	Cu	Cr	Ni	Mo	Ti	Nb	N	
Bundle №	Heat №	x100			x1000			x100			x1000			6	16
000309679298920	713219	8	39	1	25	25								3	22
000301594398930	436376	9	72	1	12	4									

B07 C51 Mechanical properties					
Heat №	C00		C11	C12	C13
	Certificate №	Test №	ReH MPa	Rm MPa	A %
713219	521197	410570-2	285	370	31
436376	23400888	2217255000	296	420	38

D02 Non-destructive testing - passed.

Z02 Z03 Director Branch Lom  
N.Dechev  
Date 03.08.2023  
Seal HUS LTD.

[www.husltd.com](http://www.husltd.com)



Z04



A05 TM

D01 The test has been performed on the provided products and the results are satisfactory.

Z01 The producer declares that the product is according to the customer's order.

Z05 Without any post heat treatment; with shape, dimensions and tolerances according БДС EN 10219-2; performance characteristics according appendix ZA.1 of the product standart. Function - for steel structures and combined steel and reinforced concrete structures.

Z06 Claims are allowed within 14 days from product receipt. In order to consider a claim, the customer must provide a quality inspection control document and a marking on the claimed goods. Claims associated with unloading and storage of the goods will not be accepted.

Z07 Declaration of performance №3130034776HUS CFRHS S235JRH /2023  
Declaration of performance №3130034776HUS CFCHS S235JRH /2023

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA



1938-CPR-0285/2

**Deklaracja właściwości użytkowych**  
Załącznik III do rozporządzenia (UE) 305/2011  
**Nº3130034776 HUS CFRHS S235JRH /2023**

1. Unikalny kod identyfikacyjny typu wyrobu: CFRHS - S235JRH
2. Zamierzone zastosowanie/a:  
Obrabiane na zimno spawane konstrukcyjne kształtowniki puste ze stali niestopowych i drobnostalarnistych, bez dalszej obróbki cieplnej, o kształcie, wymiarach i tolerancjach zgodnych z normą BDS EN 10219-2:2019.  
Przeznaczone dla konstrukcji metalowych oraz do łączonych konstrukcji stalowych i żelbetonowych.
3. Producent:  
HUS Ltd  
4027 Płowdlw, ul. Płowdlw-Sewer 64A.  
HUS Ltd Zakład produkcyjny  
3600 Łom, ul. Industrialna nr 1  
[www.husltd.com](http://www.husltd.com)
4. Upoważniony przedstawiciel: Nie dotyczy.
5. System oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych (AVCP): System 2+
- 6 A. Norma zharmonizowana:  
BDS EN 10219-1/2006  
Jednostka notyfikowana  
Instytut Mechaniki - BAN, Osoba odpowiedzialna za ocenę zgodności wyrobów budowlanych Nr CPR 02-NB 1938/24.02.2014 Ministerstwa Rozwoju Regionalnego. Numer Identyfikacyjny 1938 z rejestru WE.
- 6 b. Europejski dokument oceny:  
Europejska ocena techniczna (ETA): Nie dotyczy (patrz 6a)

## 7. Deklarowane właściwości użytkowe:

Zasadnicze charakterystyki	Właściwości użytkowe	Zharmonizowane specyfikacje techniczne
Tolerancje wymiarów i kształtu	Spełnia	BDS EN 10219-2:2006 poz. 6.
Stal - marka S235JRH, numer 1.0039		
Minimalne wydłużenie A <sup>d</sup> , %	grubość [mm] ≤ 3      >3 ≤ 10 >17 <sup>1</sup> >24 <sup>1</sup>	BDS EN 10219-1:2006 poz. 6.7.1 tabela A.3
Wytrzymałość na rozciąganie R <sub>m</sub> , Mpa	grubość [mm] ≤ 3      >3 ≤ 10 360 - 510      360 - 510	BDS EN 10219-1:2006 poz. 6.7.1 tabela A.3
Minimalna granica plastyczności R <sub>eH</sub> , MPa	grubość [mm] ≤ 3      >3 ≤ 10 ≥ 235      ≥ 235	BDS EN 10219-1:2006 poz. 6.7.1 tabela A.3
Spawalność (skład chemiczny)	CEV ≤ 0,35	BDS EN 10219-1:2006 poz. 6.6. Tabela A.2 i poz. 6.8.1.
Wytrzymałość na uderzenie, J	grubość [mm] <6      ≥ 6 ≤ 10 NPD      27	BDS EN 10219-1:2006 poz. 6.7.2 tabela A.3
Trwałość	NPD	BDS EN 10219-1:2006 poz. 6.8.2 tabela ZA.1

<sup>d</sup> Do grubości < 3 mm patrz 9.2.2 normy BDS EN 10219-2:2006,<sup>1</sup> Do grubości > 3 mm i profile, w których (B+H)/2T < 12,5 minimalne wydłużenie zmniejsza się o 2.

8. Odpowiednia dokumentacja techniczna I / lub specjalna dokumentacja techniczna: BDS EN 10219-1/2:2006.

Właściwości użytkowe wyrobu, o którym mowa powyżej, są zgodne z właściwościami deklarowanymi. Niniejsza deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 305/2011 na wyłączną odpowiedzialność producenta określonego powyżej.

Podpisano w imieniu producenta przez:

Dyrektor zakładu produkcyjnego N. Deczów

Łom, 03.08. 2023 r.

Informacje dotyczące ekologii i bezpieczeństwa (REACH)

Produkty są wyrobem, w rozumieniu Artykułu 3 Rozporządzenia UE 71907/2006 REACH. Produkty nie zawierają substancji, które mogą być uwalniane z produktu w normalnych i przewidywalnych warunkach użytkowania.



DOKUMENTACJA  
POWYROKOWA



**Deklaracja właściwości użytkowych**  
Załącznik III do rozporządzenia (UE) 305/2011  
**Nº3130034776 HUS CFCHS S235JRH /2023**

1. Unikalny kod identyfikacyjny typu wyrobu: **CFCHS - S235JRH**
2. Zamierzone zastosowanie/a: **Obrabiane na zimno spawane konstrukcyjne kształtowniki puste ze stali niestopowych i drobnziarnistych, bez dalszej obróbki cieplnej, o kształcie, wymiarach i tolerancjach zgodnych z normą BDS EN 10219-2:2019.  
Przeznaczone dla konstrukcji metalowych oraz do łączonych konstrukcji stalowych i żelbetonowych**
3. Producent: **HUS Ltd  
4027 Płowdiw, ul. Płowdiw-Sewer 64A.  
HUS Ltd Zakład produkcyjny  
3600 Łom, ul. Industrialna nr 1  
[www.husltd.com](http://www.husltd.com)**
4. Upoważniony przedstawiciel: **Nie dotyczy.**
5. System oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych (AVCP): **System 2+**
- 6 A. Norma zharmonizowana: **BDS EN 10219-1/2006**  
Jednostka notyfikowana: **Instytut Mechaniki - BAN, Osoba odpowiedzialna za ocenę zgodności wyrobów budowlanych Nr CPR 02-NB 1938/24.02.2014 Ministerstwa Rozwoju Regionalnego.  
Numer Identyfikacyjny 1938 z rejestru WE.**
- 6 b. Europejski dokument oceny: **Nie dotyczy (patrz 6a)**  
Europejska ocena techniczna (ETA):
7. Deklarowane właściwości użytkowe:

7. Deklarowane właściwości użytkowe:				
Zasadnicze charakterystyki		Właściwości użytkowe		Zharmonizowane specyfikacje techniczne
Tolerancje wymiarów i kształtu		Spełnia		BDS EN 10219-2:2006 poz.6.
Stal - marka S235JRH , numer 1.0039				
Minimalne wydłużenie A <sup>d</sup> , %	grubość [mm]			BDS EN 10219-1: 2006 poz. 6.7.1 tabela A.3
	≤ 3		>3 ≤10	
	>17 <sup>d</sup>		>24 <sup>1</sup>	
Wytrzymałość na rozciąganie R <sub>m</sub> , Mpa	grubość [mm]			BDS EN 10219-1: 2006 poz. 6.7.1 tabela A.3
	≤ 3		>3 ≤10	
	360 - 510		360 - 510	
Minimalna granica plastyczności R <sub>eH</sub> , MPa	grubość [mm]			BDS EN 10219-1:2006 poz. 6.7.1 tabela A.3
	≤ 3		>3 ≤10	
	≥ 235		≥ 235	
Spawalność (skład chemiczny)	CEV ≤0,35			BDS EN 10219-1:2006 poz. 6.6. Tabela A.2 i poz. 6.8.1.
Wytrzymałość na uderzenie, J	grubość [mm]			BDS EN 10219-1:2006 poz. 6.7.1 tabela A.3
	<6		≥6 ≤10	
	NPD		27	
Trwałość	NPD			BDS EN 10219-1:2006 poz. 6.8.2, tabela ZA.1

<sup>0</sup> Do grubości < 3 mm patrz 9.2.2 normy BDS EN 10219-2:2006,

<sup>1</sup> Do grubości > 3 mm i profile, w których D/T < 15 minimalne wydłużenie zmniejsza się o 2.

8. Odpowiednia dokumentacja techniczna i / lub specjalna dokumentacja techniczna: BDS EN 10219-1/2:2006.

Właściwości użytkowe wyrobu, o którym mowa powyżej, są zgodne z właściwościami deklarowanymi. Niniejsza deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 305/2011 na wyłączną odpowiedzialność producenta określonego powyżej.

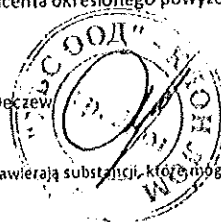
Podpisano w imieniu producenta przez:

Dyrektor zakładu produkcyjnego N. Deczew

Łom, 03.08. 2023 r.

Informacje dotyczące ekologii i bezpieczeństwa (REACH)

Produkty są wyrobami, w rozumieniu Artykułu 3 Rozporządzenia UE 71907/2006 REACH. Produkty nie zawierają substancji, które mogą być uwalniane z produktu w normalnych i przewidywalnych warunkach użytkowania.



DOKUMENTACJA  
POWYKONAWOZA



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 Nr 2

Nr dokumentu / Document No.  
Bescheinigungsnummer

235495069

Data dokumentu / Date of issue / Datum der  
Ausstellung

07.03.2023

Zentralsender / Customer Distributor  
ARCELORMITTAL DISTRIBUTION  
SOLUTIONS POLAND Sp. z o.o.  
STALOWA 1  
40-610 KATOWICE

Kraj / Country / Land ŚLĄSKIE Polska

Zamówienie Klienta / Nr / Customer's Order No / Kundenbestell-Nr  
4500662444

Odbiorca / Consignee / Empfänger

AMD PL SP. Z O.O.

SKŁADOWA 5

26-052 SITKÓWKA NOWINY

Kraj / Country / Land ŚWIĘTOKRZYSKIE Polska

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

73542874

Według / according to / entsprechend

PN-EN 10034:1996+ A1:1999

PN-EN 10025-2:2019

PN-EN 10395:2017; PN-EN 10183-3:2008

PN-EN 10024:1998

Cechowanie / Marking  
Kennzeichnung

CELSA H

Znak zgodności / Conformity marks / Übereinstimmungszeichen

Stan dostawy / Cond. of delivery / Lieferzustand

+AR

Nymin / Product / Ergebnis / Grade / Stahl / sorte  
Średn. / Diam. / Durchmesser / Długość / Length / Länge

Nr wytopu / Heat No / Charge Nr

Szkieł / Pieces / Stücke

Waga / Bundles

Waga / Weight

S235/S275 JR+AR HEA120 L.12.1M  
S235/S275 JR+AR HEA120 L.12.1M  
S235/S275 JR+AR IPE80 L.12.1M  
S235/S275 JR+AR IPN120 L.12.1M

HO581070  
HO581069  
HO582173  
HO582200

15  
30  
90  
48

1  
2  
2  
2

3.568  
7.130  
6.608  
6.349

7

23.655

Suma / Total

Analiza wytopowa / Cast analysis / Schmelzenanalyse [%]

Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	Al %	N %
C71	C72	C73	C74	C75	C76	C77	C78	C79	C80	C81	C82	
HO581070	0.12	0.66	0.17	0.014	0.030	0.25	0.09	0.10	0.02	0.002	0.0022	0.011
HO581069	0.12	0.68	0.17	0.016	0.035	0.28	0.08	0.10	0.02	0.002	0.0022	0.011
HO582173	0.15	0.53	0.16	0.012	0.025	0.22	0.08	0.10	0.02	0.002	0.0031	0.010
HO582200	0.15	0.51	0.16	0.012	0.028	0.22	0.09	0.11	0.02	0.002	0.0038	0.011

Analiza wytopowa / Cast analysis / Schmelzenanalyse [%]


Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr	CEV %	Ti %	Sb %	Nb %								
C83	C84	C85	C86	C87	C88	C89	C90	C91	C92	C93	C94	
HO581070	0.2757	0.001	0.003	0.002								
HO581069	0.2791	0.001	0.003	0.002								
HO582173	0.2801	0.001	0.003	0.002								
HO582200	0.2794	0.001	0.003	0.002								

Deklaracja właściwości użytkowych / Declaration of Performance / Leistungserklärung  
06/2020

Dyrektor Jakości / Quality Manager / S. Klusek


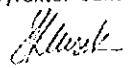
<https://long.celsaho.com>

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

 <b>CELSA</b> <b>HUTA OSTROWIEC</b> CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o. ul. Samsonowicza 2 27-400 Ostrowiec Św. Poland	<b>ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1</b> <b>INSPECTION CERTIFICATE</b> <b>ABNAHMEPRÜFZEUGNIS</b> według/ncc. to/entsprechend EN 10204:2004	Str. Page No. Seite 2/ 2
		Nr dokumentu / Document No. -Bestellungsnummer <b>235495669</b>
		Data dokumentu / Date of issue Datum der Ausstellung <b>07.03.2023</b>
Zamawiający / Customer/Besteller <b>ARCELORMITTAL DISTRIBUTION</b> <b>SOLUTIONS POLAND Sp. z o.o.</b> <b>STAŁOWA 1</b> <b>40-610 KATOWICE</b> KRAJ / COUNTRY/LAND <b>ŚLĄSKIE Polska</b>	Odbiorca / Consignee/ Empfänger <b>AMD PL SP. Z O.O.</b> <b>SKŁADOWA 5</b> <b>26-052 SITKÓWKA NOWINY</b> KRAJ / Country/Land: <b>ŚWIĘTOKRZYSKIE Polska</b>	
Zamówienie Klienta / Nr Customer's Order / Nr Kundenbestell-Nr <b>4500662444</b>	Zlecenie Prod. / Nr Works Order / Nr Werkstattnr <b>73542874</b>	

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 %				
B37	C11	C12	C13				
HO581070	311	446	35.6				
HO581069	309	445	34.4				
HO582173	359	478	36.6				
HO582200	317	469	35.8				

Własności mechaniczne i technologiczne/Mechanical and technological properties/Mechanische und technologische Eigenschaften										
Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr	Udarność / Impact test / Kerrbschlagblegeversuch									
	Typ próbki/Type of sp. /Probenform	Kierunek/Direction /Richtung	Temp. [°C]	Praca łamania/Impact energy/Schlagarbeit KV [J] Udarność/Impact/Kerrbschlagblegeversuch KC [J/cm2]						Wartość średnia /Average/Mittelwert
				1		2		3		
				C41	C42	C41	C42	C41	C42	
B37	C10 C11	C62	C41							


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 

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA




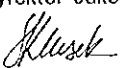
<b>CELSA HUTA OSTROWIEC</b> CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o. ul. Samsonowicza 2 27- 400 Ostrowiec Św. Poland		<b>ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1</b> <b>INSPECTION CERTIFICATE</b> <b>ABNAHMEPRÜFZEUGNIS</b> wedlug/acc. to/entsprechend EN 10204:2004		Str./Page No/Seite 1/ 2								
				Nr dokumentu /Document No. /Bescheinigungsnummer <b>235446050</b>								
Data dokumentu/Date of issue/Datum der Ausstellung <b>08.04.2022</b>		A01		A02								
Zamawiający/Customer/Besteller Thyssenkrupp Materials Poland S.A. Grudziądzka 159 87-100 TORUŃ KRAJ/COUNTRY/LAND: KUJAWSKO POMORSKIE Polska Zamówienie Klienta Nr/ Customer#s Order No/ Kundenbestell-Nr <b>ZW22003005</b>			Odbiorca/Consignee/Empfänger thyssenkrupp Materials Poland S.A. ul. TORUŃSKA 7 41-303 DĄBROWA GÓRNICZA Kraj/Country/Land: ŚLĄSKIE Polska Zlecenie Prod. Nr/ Works Order No/ Werksauftrags-Nr <b>73540943</b>									
Wedlug/ according to/ entsprechend PN-EN 10034:1996+ Ap1:1999 PN-EN 10025-2:2019 PN-EN 10365:2017; PN-EN 10163-3:2006			Cechowanie/ Marking/ Kennzeichnung CELSA H		Znaki zgodności/ Conformity marks/ Übereinstimmungszeichen							
Stan dostawy/ Cond.of delivery/ Lieferzustand <b>+ AR</b>			B02		B03							
Wymiary/Product/Erzeugnis/Gutunek/Grade/Stahlsorte Średn./Diam./Durchmesser/Długość/Length/Länge S235/S275 JR+AR IPE140 L.12.1M S235/S275 JR+AR IPE160 L.12.1M S235/S275 JR+AR IPE160 L.12.1M			Nr wytopu/Heat No./Charge Nr HO573806 HO572849 HO572848		Sztuki/Pieces/Stücke 48 63 21							
Waga/Weight /Gewicht[kg] 7.486 11.819 3.941			Wiązki/Bundles /Bunde 2 3 1		B01, B03-B11							
Suma / Total 6 23.246			B07		B082							
<b>Analiza wytopowa / Cast analysis / Schmelzenanalyse [%]</b>												
Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	Al %	N %
HO573806	0.10	0.85	0.17	0.017	0.029	0.29	0.12	0.11	0.02	0.002	0.0032	0.010
HO572849	0.10	0.86	0.16	0.019	0.023	0.27	0.10	0.08	0.01	0.002	0.0025	0.009
HO572848	0.12	0.85	0.16	0.018	0.020	0.29	0.10	0.08	0.01	0.002	0.0026	0.010
<b>Analiza wytopowa / Cast analysis / Schmelzenanalyse [%]</b>												
Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr	CEV %	TI %	Nb %	Sb %								
HO573806	0.2967	0.001	0.002	0.004								
HO572849	0.2891	0.001	0.002	0.004								
HO572848	0.3087	0.001	0.002	0.004								
Deklaracja właściwości użytkowych/Declaration of Performance/Leistungserklärung 06/2020												
Dyrektor Jakości/ Quality Manager/S. Klusek 												

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

 <b>CELSA</b> <b>HUTA OSTROWIEC</b>  CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o. ul. Samsonowicza 2 27- 400 Ostrowiec Św. Poland	<b>ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1</b> <b>INSPECTION CERTIFICATE</b> <b>ABNAHMEPRÜFZEUGNIS</b> według/acc. to/entsprechend EN 10204:2004		Str./Page No/Seite 2/ 2
			Nr dokumentu /Document No. /Bescheinigungsnummer <b>235446050</b>
			Data dokumentu/Date of issue/Datum der Ausstellung <b>08.04.2022</b>
Zamawiający/Customer/Besteller Thyssenkrupp Materials Poland S.A. Grudziądzka 159 87-100 TORUŃ	Odbiorca/Consignee/Emplänger thyssenkrupp Materials Poland S.A. ul. TORUŃSKA 7 41-303 DĄBROWA GÓRNICZA		
KRAJ/COUNTRY/LAND: KUJAWSKO POMORSKIE Polska	Kraj/Country/Land: ŚLĄSKIE Polska		
Zamówienie Klienta Nr/ Customer's Order No/ Kundenbestell-Nr <b>ZW22003005</b>	Zlecenie Prod. Nr/ Works Order No/ Werksauftrags-Nr <b>73540943</b>		

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 %						
B07	C11	C12	C13						
HO573806	309	447	40.0						
HO572849	348	475	36.6						
HO572848	337	466	36.9						

Własności mechaniczne i technologiczne/Mechanical and technological properties/Mechanische und technologische Eigenschaften									
Nr Wytopu/ Heat No/ Charge-Nr	Udamość / Impact test / Kernschlagbiegeversuch								
	Typ próbki/Type of sp. /Probenform	Kierunek/Direction /Richtung	Temp. [°C]	Praca łamania/Impact energy/Schlagarbeit KV [J] Udamość/Impact/Kernschlagbiegeversuch KC [J/cm2]			Wartość średnia /Average/Mittelwert		
	B07	C40/C41	C02	C44	1	2	3		C43

Metoda produkcji / Manufacturing route / Herstellungsverfahren: EAF / LF / CCM / + AR. Jakość powierzchni bez wad/No surface defects/Oberflächenbeschaffenheit ohne Beanstandung. Materiał 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  1458 CPR FPC-115
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 

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

Consegna:  
Delivery:

D.D.T. - DELIVERY NOTE

24005478 - 25/01/2024

Riferimenti Normativi Tubi - Hollow Sections Standard: EN10296-2 EN ISO 1127 D3/T3

Tubi Saldati Longitudinalmente (ERW)

Longitudinal Welded Tubes (ERW)

Dim. (mm)	Sp. L (mm)	Acciaio Steel	Fin. Steel	Lotto	MT	Peso Tot. WGT (m)	Colore Heat
--------------	---------------	------------------	---------------	-------	----	-------------------------	----------------

Composizione Chimica

Chemical Composition

%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Nb	%V	%Al	%Ti	%Cr	%Ni	%Mo	%Cu	%N
----	-----	-----	----	----	-----	----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----

Proprietà Meccaniche e Tecniche

Mechanical and Technical Properties

Trazione / Tensile Test	Durezza
R <sub>m</sub> MPa	Rockwell C
A	HRB

ORDINE CLIENTE - CUSTOMER ORDER

S/100130/179/2023 07/11

ORDINE PADANA TUBI - P.T. ORDER

SE - 23054337

FATTURA - INVOICE

D.20	2,00	6000	1.4301/1.4307	SP	TN05977427	878.00	583	1A/547578	0.028	0.300	1.710	0.035	0.001	18.040	8.020	0.350	0.073	297	356	545	51.4	83
------	------	------	---------------	----	------------	--------	-----	-----------	-------	-------	-------	-------	-------	--------	-------	-------	-------	-----	-----	-----	------	----

ORDINE CLIENTE - CUSTOMER ORDER

S/100130/182/2023 14/11

ORDINE PADANA TUBI - P.T. ORDER

SE - 23055974

FATTURA - INVOICE

ORDINE CLIENTE - CUSTOMER ORDER

S/100130/192/2023 05/12

ORDINE PADANA TUBI - P.T. ORDER

SE - 23059755

FATTURA - INVOICE

D.40	1,50	6000	1.4301/1.4307	SP	TN06125641	366.00	498	2A/824470	0.028	0.370	1.440	0.040	0.003	18.090	8.010	0.400	0.077	304	337	644	54.0	91
------	------	------	---------------	----	------------	--------	-----	-----------	-------	-------	-------	-------	-------	--------	-------	-------	-------	-----	-----	-----	------	----

ORDINE CLIENTE - CUSTOMER ORDER

S/100130/102/2024 09/01

ORDINE PADANA TUBI - P.T. ORDER

SE - 24000781

FATTURA - INVOICE

D.42,4	1,50	6000	1.4301/1.4307	SP	TN06115655	366.00	523	4A/69905	0.020	0.360	1.300	0.035	0.001	18.100	8.200	0.400	0.068	265	295	623	65.0	81
--------	------	------	---------------	----	------------	--------	-----	----------	-------	-------	-------	-------	-------	--------	-------	-------	-------	-----	-----	-----	------	----

ORDINE CLIENTE - CUSTOMER ORDER

S/100130/102/2024 09/01

ORDINE PADANA TUBI - P.T. ORDER

SE - 24000781

FATTURA - INVOICE

D.40	1,50	6000	1.4301/1.4307	SP	TN06125671	366.00	497	2A/802730	0.023	0.420	1.390	0.036	0.006	18.140	8.010	0.400	0.075	290	316	656	57.0	87
------	------	------	---------------	----	------------	--------	-----	-----------	-------	-------	-------	-------	-------	--------	-------	-------	-------	-----	-----	-----	------	----

ORDINE CLIENTE - CUSTOMER ORDER

S/100130/102/2024 09/01

ORDINE PADANA TUBI - P.T. ORDER

SE - 24000781

FATTURA - INVOICE

D.22	2,00	6000	1.4301/1.4307	SP	TN06089866	878.00	551	1A/546555	0.029	0.330	1.650	0.035	0.001	18.110	8.030	0.400	0.073	283	329	627	53.0	82
------	------	------	---------------	----	------------	--------	-----	-----------	-------	-------	-------	-------	-------	--------	-------	-------	-------	-----	-----	-----	------	----

ORDINE CLIENTE - CUSTOMER ORDER

S/100130/102/2024 09/01

ORDINE PADANA TUBI - P.T. ORDER

SE - 24000781

FATTURA - INVOICE

D.33,7	1,50	6000	1.4301/1.4307	SP	TN06126374	365.00	415	2A/340093	0.025	0.350	1.460	0.040	0.002	18.180	8.000	0.400	0.071	307	339	646	55.0	89
--------	------	------	---------------	----	------------	--------	-----	-----------	-------	-------	-------	-------	-------	--------	-------	-------	-------	-----	-----	-----	------	----

Controllo visivo e dimensionale:  
esito positivo

Visual and dimensional control:  
OK

Prova di schiacciamento:  
esito positivo

Flattening test:  
OK

Prova di tenuta:  
esito positivo

Leak tightness test:  
OK

esito positivo

OK

Certifichiamo che il prodotto fornito  
è conforme ai requisiti dell'ordine

We certify that material supplied complies  
with the requirements agreed on order

Verifica antimescolamento:  
esito positivo

Anti-mixing test:  
OK

Prova di espansione:  
esito positivo

Drift expanding test:  
OK

esito positivo

OK

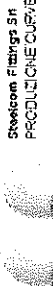
P.N.D.: correnti indotte sulla saldatura:  
esito positivo

NDT: Eddy Current test on the weld:  
OK

Padana Tubi & Profili Acciaio S.p.A.

Ing. Stefano Passera

Controllo Qualità / Quality Department



Steelcom Fittings Srl  
PRODUZIONE CURVE E RACCORDI IN ACCIAIO INOX

Capitale Sociale € 3.000.000 int. vers.  
Sede legale alla direzione e coordinamento di Agostino Valeriano S.p.A.  
Sede Legale: viale della Scienze, 25 - 36100 Verona  
P.E.A.V. - 940246  
C.F. Reg. Imp. e P.IVA / VAT IT 06815630369

STEELCOM  
FITTINGS

# Certificato di Prova EN 10204 - 3.1

## Inspection Certificate EN 10204 - 3.1

Attachment

Num.	267/18	Attachment	Welded Elbow 90° 304L Standard Finish e 48,3 x 3,20 mm 57.1
Prodotto / Product			Curve Acciaio INOX / Stainless Steel Elbow
Dimensioni / Dimensions			D= 48,3 R= 57.1 Dima= D3 Type A
Tipo e Composizione Chimica / Heat Analysis			Certificato / Certificate 2.1 num 257
Norma di Riferimento / Standard			EN 10253-4 - 2008
Marchatura / Marking			SP IT 304L / 1.4307 48,3 x 3,20 EN 10253-4 2008 W.C. H5133 A
Tipo Formatura / Forming			Formatura a freddo da tubo saldato / Cold forming from welded tube
Protocollo Interno / Internal Ref.			PVS 10253 - 4
Controllo Visivo Visual Control			OK
Controllo Dimensionale / Dimensional Testing			OK
Controllo Marchatura / Material Identification			OK
Dimensione / Dimension / Toli.			F = $\pm 2$ mm
Toli. Spessore / Wall Thickness Toli. <= 4 (P4)			-12,5 %
Tolleranza Diametro / Diameter Toli.			Class D2
Ovalizzazione / Ovalization			D2
Valori / Value			D= 48,58 T= 2,35 X= 0,25 F= 58,12 Q%= 0,42
Cliente / Customer			
Opzioni di fornitura / Supply options			
Conformità all'ordine/Conformity according to order			I prodotti sono conformi alle clausole d'ordine / The products comply with the terms of the order contract: OK
Opzioni / Options			

In reference to 10253-4 paragraph 14.10, it was applied specifications PVS 10253 to certify that manufactured products are conformed to order requirements and all internal tests (dimensional and visual ones) are registered. If required, a copy of control certificate could be provided. This report stand also for conforming declaration of products which are supplied with order and specification requirements.

We are approved according to international and european standards EN / ISO 9001 and PED 2014/68/EU Annex I 4.3 / AD 2000 W0

Data: 01/02/2024

Steelcom Fittings Srl  
Produzione Curve e Raccordi in Acciaio Inox  
Via S. Romano 3/5 46035 Ostiglia (MN)  
Tel. 0386 52300 / 32331  
Fax 0386 52351  
info@steelcomfittings.it



Cert. No.  
017-205-9080-AP-1565/10

Certified Quality Management System num. 5427  
TESTING PROTOCOL VERIFICATION ON SUPPLY CONDITIONS IN  
CONFORMITY ACCORDING TO UNI EN 10253-4 certified by Isoqar PVS  
10253-4



Responsabile UT  
Paola Ghidoni

Cert. Num. 542740  
PVS 10253-1182Cert. No.  
07-200-9000-ME-1930-20

CERTIFICATO DI PROVA 3.1 Inspection Certificate 3.1 Abnahmeprüfzeugnis 3.1 Certificat de réception 3.1		N. 00000000267 DATA 01/02/2024		DTC N. 267		Destinazione materiale		Cliente :	
---	--	--------------------------------	--	------------	--	------------------------	--	-----------	--

Quantità Piece Quantity Piece Stückzahl Stück Quantität Piece	Dimensioni (mm) Dimensions Size Abmessung Dimension	Qualità Quality Vierstoff Qualität	Spec. Material Richtlinien Spec. matière	Carico Load Schwere Charge	Fornitore Supplier Lieferant Fournisseur	No. Certificato Nr. certificate Zertifikat N° N° Certificate	Composizione Chimica - Chemical Composition Chemische Zusammensetzung - Analyse Chimique										Proprietà Meccaniche - Mechanical Properties Zugversuch - Etest de traction					
							C%	Si%	P%	Mn%	Cr%	Ni%	Mo%	Ti%	Cu%	Co%	N%	UTM	Sierimento Yield Point Stressgrenze Limite Elast. Rp 0.2%	Sierimento Yield Point Dehnung Limite Elast. Rp 1%	Carico di rottura Tensile - Strength Zugfestigkeit Charge	Allungamento Elongation Dehnung Allongement A5
3	508 22.9 Cert EN4	2008	EN 10217-2, Mod. A	54252	ULTRA INOX SPA	748640	0.02	0.01	0.001	1.710	15.500	3.000	0.200		0.100	0.400	0.01		442.00	442.00	924.00	42.1
4	2008 Cert EN4	2008	EN 10217-2, Mod. A	54252	ULTRA INOX SPA	814140	0.02	0.01	0.001	1.710	15.500	3.000	0.200		0.100	0.400	0.01		442.00	442.00	924.00	50.2
5	2008 Cert EN4	2008	EN 10217-2, Mod. A	54252	ULTRA INOX SPA	832275	0.02	0.01	0.001	1.710	15.500	3.000	0.200		0.100	0.400	0.01		442.00	442.00	924.00	42.2
6	2008 Cert EN4	2008	EN 10217-2, Mod. A	54252	ULTRA INOX SPA	737432	0.02	0.01	0.001	1.710	15.500	3.000	0.200		0.100	0.400	0.01		442.00	442.00	924.00	45.1
7	2008 Cert EN4	2008	EN 10217-2, Mod. A	54252	ULTRA INOX SPA	9141703	0.02	0.01	0.001	1.710	15.500	3.000	0.200		0.100	0.400	0.01		442.00	442.00	924.00	47.5
8	2008 Cert EN4	2008	EN 10217-2, Mod. A	54252	SIDERINOX SPA	646876	0.02	0.01	0.001	1.710	15.500	3.000	0.200		0.100	0.400	0.01		442.00	442.00	924.00	42.1
9	2008 Cert EN4	2008	EN 10217-2, Mod. A	54252	ULTRA INOX SPA	798811	0.02	0.01	0.001	1.710	15.500	3.000	0.200		0.100	0.400	0.01		442.00	442.00	924.00	50.2
10	2008 Cert EN4	2008	EN 10217-2, Mod. A	54252	ULTRA INOX SPA	748647	0.02	0.01	0.001	1.710	15.500	3.000	0.200		0.100	0.400	0.01		442.00	442.00	924.00	52.7
11	2008 Cert EN4	2008	EN 10217-2, Mod. A	54252	ULTRA INOX SPA	822277	0.02	0.01	0.001	1.710	15.500	3.000	0.200		0.100	0.400	0.01		442.00	442.00	924.00	51.4
12	2008 Cert EN4	2008	EN 10217-2, Mod. A	54252	ULTRA INOX SPA	779394	0.02	0.01	0.001	1.710	15.500	3.000	0.200		0.100	0.400	0.01		442.00	442.00	924.00	53.2
13	2008 Cert EN4	2008	EN 10217-2, Mod. A	54252	SIDERINOX SPA	647723	0.02	0.01	0.001	1.710	15.500	3.000	0.200		0.100	0.400	0.01		442.00	442.00	924.00	46.9
14	2008 Cert EN4	2008	EN 10217-2, Mod. A	54252	ULTRA INOX SPA	914142	0.02	0.01	0.001	1.710	15.500	3.000	0.200		0.100	0.400	0.01		442.00	442.00	924.00	51.1
15	2008 Cert EN4	2008	EN 10217-2, Mod. A	54252	ULTRA INOX SPA	816817	0.02	0.01	0.001	1.710	15.500	3.000	0.200		0.100	0.400	0.01		442.00	442.00	924.00	52.8
16	2008 Cert EN4	2008	EN 10217-2, Mod. A	54252	SIDERINOX SPA	639980	0.02	0.01	0.001	1.710	15.500	3.000	0.200		0.100	0.400	0.01		442.00	442.00	924.00	46.0
17	2008 Cert EN4	2008	EN 10217-2, Mod. A	54252	ULTRA INOX SPA	839980	0.02	0.01	0.001	1.710	15.500	3.000	0.200		0.100	0.400	0.01		442.00	442.00	924.00	51.1

ESAME VISIVO E DIMENSIONALE E IDENTIFICAZIONE MATERIALE SUPERATO DIMENSIONAL TESTING, VISUAL TESTING AND MATERIAL IDENTIFICATION SATISFACTORY BESCHÜDIGUNG, ABMESSUNG UND WERKSTOFFIDENTIFIZIERUNG OK		Filtration method: Cold Fuming TUBES SUPPLIED BY PED APPROVED PRODUCERS The chemical analysis and mechanical properties fully comply with the certificate issued by the manufacturer FREE RADIOACTIVITY Reg. (CE) 1831/2003 FDA 21 CFR		Responsabile UT Paola Ghidoni 	
---	--	--	--	--------------------------------------	--

## Ufficio Stabilimento:

Sede: San Romano Cosentino, 3/5 - 49035 Ostiglia (PR)

Tel. (0520) 22.200.32.231 - Telefax: (0520) 22.251

e-mail: [info@steelcomfittings.it](mailto:info@steelcomfittings.it)Cert. Num. 5427AD  
P.N.S. 025511852

## CERTIFICATO DI PROVA

## Inspection Certificate

EN 10204 3.1

PAGINA 2

Cert. No.  
07-305-00004-AP-195620

CERTIFICATO DI PROVA 3.1  
Inspection Certificate 3.1  
Abnahmeprüfung 3.1  
Certificat de réception 3.1

N. 00000000267 DATA 01/02/2024

DTC N. 267

Destinazione materiale

Cliente :

Quantità Piece Quantity Piece Stückzahl Stück Quantität Piece	Dimensions (mm) Dimension/Size Abmessung Dimension	Qualità Quality Verfahren Qualität	Spec. Material Reinforcement Spec. Matière	Dati Heat Treatment Caulis	Fornitore Supplier Lievitante Fournisseur	No. Certificate N° certificat Zugzeug N° 1° Certificat	Composition Chimica - Chemical Composition Chemische Zusammensetzung - Analyse Chimique										Proof of Tension - Tension Test Zugversuch - Essai de traction						
							C%	Si%	S%	P%	Mn%	Cr%	Ni%	Mo%	Ti%	Co%	Cu%	N%	U.M.	Guarimento Yield Point Strengpreese Limite Elast. Rp 0.2%	Guarimento Yield Point Dehnpreese Limite Elast. Rp 1%	Carico di rottura Tensile Strength Zugfestigkeit Charge	Allungamento Elongation Dehnung Alongam. A5
18	500	Validated Elbow 90° DN150, Standard Finish a 40.0 x 2.00 mm 57.1 Cert. EN14	304L W1.4307	EN 10217-7, Made in Italy	SIDERINOX SPA	8520355	0.05	0.40	0.003	0.014	1.40	19.500	0.00					0.074		410.00	440.00	701.00	38.0
19	500	Validated Elbow 90° DN150, Standard Finish a 50.0 x 2.00 mm 75.0 Cert. EN14	304L W1.4307	EN 10217-7, Made in Italy	ULTRA INOX SPA	757131	0.05	0.35	0.001	0.005	1.60	19.000	0.00	0.30				0.160	0.470	410.00	407.00	677.00	53.2
20	300	Validated Elbow 90° DN150, Standard Finish a 50.0 x 2.00 mm 75.0 Cert. EN14	304L W1.4307	EN 10217-7, Made in Italy	ULTRA INOX SPA	743606	0.05	0.40	0.001	0.002	1.70	19.000	0.00	0.30				0.160	0.300	410.00	420.00	676.00	50.1
21	200	Validated Elbow 90° DN150, Standard Finish a 50.0 x 2.00 mm 75.0 Cert. EN14	304L W1.4307	EN 10217-7, Made in Italy	ULTRA INOX SPA	814894	0.05	0.40	0.002	0.002	1.50	19.200	0.00					0.100	0.062	410.00	414.00	675.00	50.2
22	200	Validated Elbow 90° DN150, Standard Finish a 50.0 x 2.00 mm 75.2 Cert. EN14	304L W1.4307	EN 10217-7, Made in Italy	SIDERINOX SPA	883373	0.05	0.35	0.001	0.002	1.50	19.000	0.00					0.065	0.065	410.00	422.00	656.00	48.8
23	200	Validated Elbow 90° DN150, Standard Finish a 50.0 x 2.00 mm 75.2 Cert. EN14	304L W1.4307	EN 10217-7, Made in Italy	SIDERINOX SPA	880473	0.05	0.35	0.003	0.003	1.60	19.100	0.00					0.075	0.075	410.00	407.00	657.00	48.0
24	200	Validated Elbow 90° DN150, Standard Finish a 50.0 x 2.00 mm 75.0 Cert. EN14	304L W1.4307	EN 10217-7, Made in Italy	ULTRA INOX SPA	814895	0.05	0.40	0.001	0.004	1.70	19.300	0.00	0.30				0.060	0.070	410.00	424.00	672.00	50.5
25	100	Validated Elbow 90° DN150, Standard Finish a 50.0 x 2.00 mm 75.0 Cert. EN14	304L W1.4307	EN 10217-7, Made in Italy	CPC INOX S.P.A.	2304170	0.05	0.40	0.002	0.002	1.40	19.200	0.00					0.074	0.074	410.00	410.00	656.00	52.5
26	200	Validated Elbow 90° DN150, Standard Finish a 50.0 x 2.00 mm 75.0 Cert. EN14	304L W1.4307	EN 10217-7, Made in Italy	ULTRA INOX SPA	747164	0.05	0.35	0.001	0.002	1.70	19.200	0.00	0.30				0.060	0.060	410.00	427.00	670.00	50.4
27	120	Validated Elbow 90° DN150, Standard Finish a 50.0 x 2.00 mm 75.2 Cert. EN14	304L W1.4307	EN 10217-7, Made in Italy	ULTRA INOX SPA	814898	0.05	0.40	0.001	0.002	1.70	19.100	0.00	0.30				0.060	0.070	410.00	425.00	670.00	54.2
28	100	Validated Elbow 90° DN150, Standard Finish a 50.0 x 2.00 mm 75.2 Cert. EN14	304L W1.4307	EN 10217-7, Made in Italy	SIDERINOX SPA	842733	0.05	0.35	0.001	0.001	1.70	19.000	0.00					0.060	0.060	410.00	410.00	656.00	52.7
29	120	Validated Elbow 90° DN150, Standard Finish a 50.0 x 2.00 mm 75.2 Cert. EN14	304L W1.4307	EN 10217-7, Made in Italy	PADENNA TUBI & PROFILATI	23053455	0.05	0.35	0.001	0.001	1.80	19.100	0.00	0.30				0.060	0.060	410.00	410.00	656.00	52.2
30	100	Validated Elbow 90° DN150, Standard Finish a 50.0 x 2.00 mm 75.2 Cert. EN14	304L W1.4307	EN 10217-7, Made in Italy	SORSEN BORU SANAYI VE	20232488	0.05	0.35	0.002	0.016	1.50	19.300	0.00	0.30		0.060	0.060	410.00	410.00	656.00	48.8		
31	600	Validated Elbow 90° DN150, Standard Finish a 50.0 x 2.00 mm 75.2 Cert. EN14	304L W1.4307	EN 10217-7, Made in Italy	SORSEN BORU SANAYI VE	20232526	0.05	0.35	0.001	0.001	1.40	19.200	0.00	0.30		0.060	0.060	410.00	410.00	656.00	44.0		
32	500	Validated Elbow 90° DN150, Standard Finish a 50.0 x 2.00 mm 57.1 Cert. EN14	304L W1.4307	EN 10217-7, Made in Italy	PADENNA TUBI & PROFILATI	21050523	0.05	0.35	0.001	0.001	1.70	19.000	0.00	0.30				0.060	0.060	410.00	410.00	656.00	48.5

ESAME VISIVO E DIMENSIONALE E IDENTIFICAZIONE MATERIALE SUPERATO  
DIMENSIONAL TESTING, VISUAL TESTING AND MATERIAL IDENTIFICATION SATISFACTORY  
BESICHTIGUNG, ABMESSUNG UND WERKSTOFFIDENTIFIZIERUNG OK

Fabrication method: Cold Forming  
TUBES SUPPLIED BY PED APPROVED PRODUCERS  
The chemical analysis and mechanical properties fully comply with the certificate issued by the manufacturer  
FREE RADIOACTIVITY  
R-96 (CE) 18352004 FDA 21 CFR

Responsabile UT  
Paola Ghidoni



Cert. Num 5427AD  
FVS 0253/11852



Cert. No.  
07-300-9006-WP-1950720

CERTIFICATO DI PROVA 3.1  
Inspection Certificate 3.1  
Abnahmeprüfzeugnis 3.1  
Certificat de réception 3.1

Destinazione materiale

Cliente :

01/02/2024

267

N. 00000000267 DATA  
DTC N.

Quantità Pezzi Quantity Pieces Stückzahl Stücke Quantité Pièces	Dimensione (mm) Dimension/Größe Abmessung Dimension	Qualità Quality Verfahren Qualité	Spec. Material Rohrmaterial Spec. matière	Cassa Heat Schmelze Coulée	Fornitore Supplier Lieferant Fournisseur	Nr. Certificate N° certificate Zeugnis N° N° Certificate	Composition Chimica - Chemical Composition Chemische Zusammensetzung - Analyse Chimique										Prova di Traslucenza - Translucency Test - Zugversuch - Essai de traction				
							C%	Si%	P%	Mn%	Cr%	Ni%	Mo%	Ti%	Co%	Cu%	N%	Sieramento Yield Point Streckgrenze Limite Elast. Rp 0.2%	Sieramento Tensile Point Dehngrenze Zugfestigkeit Rm 1%	Carico di rottura Tensile - Strength Zugbruch Charge Rm 1%	Allungamento Elongation Dehnung Allongement A50
35	5000 Polished Elbow 90° 304L Standard Finish e 163 x 200 mm Cort EN24	304LW1.4037	EN 10217-2, 304L in Italy	304L	SIDERINOX SPA	706027	0.016	0.040	0.035	1.430	18.070	3.010					0.077	420.00	454.70	735.00	48.0
36	3000 Polished Elbow 90° 304L Standard Finish e 163 x 200 mm Cort EN24	304LW1.4037	EN 10217-2, 304L in Italy	304L	SIDERINOX SPA	701777	0.003	0.420	0.033	1.500	18.200	3.110					0.074	425.00	458.00	735.00	48.5
38	30 Polished Elbow 90° 304L Polished e 253.8 x 300 mm Cort EN24	304LW1.4037	EN 10217-2, EN 10254, 304L in Italy	706028A	OSTEP FINISH OX AU	RTT-231115 JGZINI	0.005	0.206	0.024	1.210	16.100	3.000					0.067	425.00	435.00	616.00	55.5
39	500 Polished Elbow 90° 316L Standard Finish e 253.8 x 300 mm Cort EN24	316LW1.4034	EN 10217-2, 316L in Italy	022970C	SIDERINOX SPA	682451	0.007	0.007	0.032	1.020	16.740	10.000	3.010				0.040	425.00	555.05	737.00	44.0
40	200 Polished Elbow 90° 316L Standard Finish e 33.7 x 200 mm Cort EN24	316LW1.4034	EN 10217-2, 316L in Italy	0452801	SIDERINOX SPA	679867	0.002	0.250	0.020	1.070	16.940	10.050	2.970				0.062	427.00	555.00	737.00	45.8
41	1000 Polished Elbow 90° 316L Standard Finish e 42.3 x 200 mm Cort EN24	316LW1.4034	EN 10217-2, 316L in Italy	0254607	SIDERINOX SPA	680487	0.002	0.230	0.025	1.030	16.310	10.040	2.940				0.042	427.00	554.00	714.00	44.5
42	300 Polished Elbow 90° 316L Standard Finish e 25.4 x 220 mm Cort EN24	316LW1.4034	EN 10217-2 in Italy	02104650103	SIDERINOX SPA	652400	0.006	0.420	0.020	1.330	16.700	10.000	3.040				0.052	420.00	555.00	719.00	45.0
43	200 Polished Elbow 90° 316L Standard Finish e 48.3 x 200 mm Cort EN24	316LW1.4034	EN 10217-2, 316L in Italy	0200005233	MARCEGAGLIA SPECIALT 32	105335704	0.017	0.294	0.025	1.025	17.300	10.070	2.964				0.040	410.00	550.00	920.00	40.5
44	200 Polished Elbow 90° 316L Standard Finish e 114.3 x 200 mm Cort EN24	316LW1.4034	EN 10217-2, 316L in Italy	40524	OFC INOX S.P.A.	7304744	0.022	0.010	0.034	0.990	16.900	10.000	3.050				0.025	420.00	525.00	825.00	54.8
45	50 Polished Elbow 90° 316L Standard Finish e 102.3 x 200 mm Cort EN24	316LW1.4034	EN 10217-2, 316L in Italy	0452402	PADANA TUBI & PROFILATI	23003519	0.020	0.240	0.034	1.050	16.800	10.110	3.040				0.045	420.00	422.70	825.00	40.0
46	100 Polished Elbow 90° 316L Standard Finish e 102.3 x 200 mm Cort EN24	316LW1.4034	EN 10217-2, 316L in Italy	0540705	SIDERINOX SPA	3801784	0.019	0.240	0.027	1.050	16.770	10.070	2.970				0.042	420.00	427.00	827.00	40.0
47	200 Polished Elbow 90° 316L Standard Finish e 102.3 x 200 mm Cort EN24	316LW1.4034	EN 10217-2, 316L in Italy	0452545	PADANA TUBI & PROFILATI	23013894	0.014	0.230	0.025	1.110	16.570	10.000	2.960				0.044	420.00	455.00	840.00	40.1
51	6500 Polished Elbow 90° 304L Standard Finish e 42.3 x 220 mm Cort EN24	304LW1.4037	EN 10217-2, 304L in Italy	40524	BOESEN BORU SANAYI VE	20232214	0.017	0.270	0.034	1.450	18.250	3.170	0.110				0.065	425.00	540.00	840.00	42.0
52	200 Polished Elbow 90° 316L Standard Finish e 114.3 x 200 mm Cort EN24	316LW1.4034	EN 10217-2, 316L in Italy	0452704	MARCEGAGLIA SPECIALT 05	105335357	0.015	0.280	0.020	1.020	16.300	10.050	2.940				0.051	420.00	550.00	920.00	40.5

ESAME VISIVO E DIMENSIONALE E IDENTIFICAZIONE MATERIALE SUPERATO  
DIMENSIONAL TESTING, VISUAL TESTING AND MATERIAL IDENTIFICATION SATISFACTORY  
BESICHTIGUNG, AUSMESSUNG UND WERKSSTOFFIDENTIFIZIERUNG OK

Fabrication method: Cold Forming  
TUBES SUPPLIES BY PED APPROVED PRODUCERS  
The chemical analyses and mechanical properties fully comply with the certificate issued by the manufacturer  
FREE RADIOACTIVITY  
Reg. (CE) 1831/2003 F04 21 OFR

Responsabile UT  
Paola Gidoni

CERTIFICATO DI PROVA 3.1

Inspection Certificate 3.1

Abschnittsprüfzeugnis 3.1

Certificat de réception 3.1

N. 00000000267

DATA 01/02/2024

DTC N.

267

Destinazione materiale

Cliente :

Quantità Piece Quantity Piece Stückzahl Stück Quantité Pièces	Dimensione (mm) Dimension Abmessung Dimension	Qualità Quality Werkstoff Qualität	Spec. / P. / H. / A. Spec. / Material Rohstoffform Spec. / Matière	Caldo Heat Schmelze Coulée	Fornitore Supplier Lieferant Fournisseur	Nr. Certificato N° certificate Zeugnis N° N° Certificat	Composizione Chimica - Chemical Composition Chemische Zusammensetzung - Analyse Chimique										Prova di Trazione - Tension Test - Zugversuch - Essai de traction				
							C %	Si %	P %	Mn %	Cr %	Ni %	Mo %	Ti %	Co %	Cu %	N %	Ute	Sicurezza Yield Point Deformation Limite Elast. Rp 0.2%	Carico di rottura Tensile Strength Zugfestigkeit Limite Elast. Rp 1%	Allungamento Elongation Dehnung Allongement A2
50	Validated Elbow 90° 216L Standard Finish ø 152.3 x 2.90 mm 2250 Cert EN4	216L W1 1.4544	EN 10217-7	0462427	SIDERINOX SPA	800659	0.012	0.240	0.004	0.034	16.710	10.600	2.640				0.045	452.00	652.00	40.0	
58	Validated Elbow 90° 216L Standard Finish ø 168.3 x 3.00 mm 2250 Cert EN4	216L W1 1.4547	EN 10217-7	1442459	PADANA TUBI & PROFILATI	25042477	0.013	0.230	0.004	0.032	15.150	10.100	0.240				0.042	418.00	641.00	40.1	
59	Validated Elbow 90° 216L Standard Finish ø 150.0 x 3.00 mm 20.0 Cert EN4	216L W1 1.4547	EN 10217-7, Mod.2 n. EN4	502026	ULTRA INOX SPA	814141	0.007	0.240	0.004	0.025	16.020	8.020	0.400			0.100	0.040	425.00	714.00	51.0	
58	Validated Elbow 90° 216L Standard Finish ø 150.0 x 3.00 mm 20.0 Cert EN4	216L W1 1.4547	EN 10217-7, Mod.2 n. EN4	0462425	MARCEGAGLIA SPECIALT	105234810 65	0.005	0.240	0.004	0.032	16.000	8.000	0.400				0.047	405.00	643.00	44.2	
60	Validated Elbow 90° 216L Standard Finish ø 152.3 x 3.00 mm 20.0 Cert EN4	216L W1 1.4547	EN 10217-7	100025245	BORSEN BORU SAKLARI VE TIGER	20232459	0.016	0.245	0.016	0.025	14.200	11.200	0.200	0.002			0.042	425.00	632.00	46.0	
61	Validated Elbow 90° 216L Standard Finish ø 152.3 x 3.00 mm 20.0 Cert EN4	216L W1 1.4547	EN 10217-7, Mod.2 n. EN4	100025245	CFC INOX S.P.A.	7004707	0.002	0.230	0.002	0.027	15.200	10.200	0.310				0.070	405.00	622.00	52.4	
62	Validated Elbow 90° 216L Standard Finish ø 152.3 x 3.00 mm 20.0 Cert EN4	216L W1 1.4547	EN 10217-7	51480	SIDERINOX SPA	704602	0.002	0.240	0.004	0.030	16.000	8.100					0.042	425.00	624.00	42.0	
63	Validated Elbow 90° 216L Standard Finish ø 152.3 x 3.00 mm 20.0 Cert EN4	216L W1 1.4544	EN 10217-7, Mod.2 n. EN4	620716	MARCEGAGLIA SPECIALT	105234810 75	0.001	0.240	0.004	0.031	16.770	10.680	2.640				0.065	415.00	610.00	42.3	
65	Validated Elbow 90° 216L Standard Finish ø 152.3 x 3.00 mm 20.0 Cert EN4	216L W1 1.4547	EN 10217-7, Mod.2 n. EN4	432250	PADANA TUBI & PROFILATI	25042453	0.002	0.240	0.004	0.032	14.400	11.200	0.200				0.060	402.00	622.00	40.2	
66	Validated Elbow 90° 216L Standard Finish ø 152.3 x 3.00 mm 20.0 Cert EN4	216L W1 1.4544	ASTM A 213, EN 10252-416, Mod.2 n. EN4	100025245	CSTC Finland Oy Ab	100025245 C-1716	0.002	0.250	0.004	0.030	17.200	10.400	2.600				0.044	411.00	590.00	32.0	

ESAME VISIVO E DIMENSIONALE E IDENTIFICAZIONE MATERIALE SUPERATO  
DIMENSIONAL TESTING, VISUAL TESTING AND MATERIAL IDENTIFICATION SATISFACTORY  
BESICHTIGUNG, AUSMESSUNG UND WERKSTOFFIDENTIFIZIERUNG OK

Function method: Cold Finished  
TUBES SUPPLIED BY PED APPROVED PRODUCERS  
The chemical analysis and mechanical properties fully comply with the certificate issued by the manufacturer  
FREE RADIOACTIVITY  
Reg. (CE) 1035/2004 FDA 21 CFR

Responsabile UT  
Paola Ghidoni

[Signature]





# INTERNATIONAL INSTITUTE OF WELDING

Having met the education and training requirements of IIW Guideline for International Welding Engineers, Technologists, Specialists and Practitioners and by examination having satisfied the requirements of the Examination Board of the IIW Authorised Nominated Body

***Stanisław KUCAB***

Date of birth: 06.06.1959

is hereby awarded the diploma of

## INTERNATIONAL WELDING TECHNOLOGIST

Date: 25.09.2003

Diploma N° PL/IWT/0028/0059

2nd Issue Date: 15.06.2020

Chairman of ANB Examination Board

Head of Training School

  
dr inż. Eugeniusz Szczok

  
mgr inż. Sławomir Sikora



**Łukasiewicz**  
Instytut Spawalnictwa

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

Za zgodność z oryginałem

2024 -06- 03

IIW Authorised Nominated Body.....

data

.....  
podpis

SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ — INSTYTUT SPAWALNICTWA/ POLAND



*All contents featured on this diploma, including logos and qualification acronyms are protected by trademarks, copyrights and other protective laws*

This diploma is subject to the rules concerning its use and misuse  
See overleaf



*European Scheme for the Education and Qualification of Welding, Joining and Cutting Personnel*

# EUROPEAN FEDERATION FOR WELDING, JOINING AND CUTTING



Having met the education and training requirements of the corresponding  
IIW Guideline and by examination having satisfied the requirements  
of the Examination Board of the Authorised Nominated Body

**Stanisław KUCAB**

Date of Birth: 06.06.1959

is hereby awarded the diploma of

**EUROPEAN WELDING INSPECTOR**

**Comprehensive Level**

Date: 29.09.2001

Diploma N° PL/EWI-C/0003

2nd Issue Date: 15.06.2020

Chairman of ANB Examination Board

Head of Training School

dr inż. Eugeniusz Szczok

mgr inż. Sławomir Sikora



**Łukasiewicz**  
Instytut Spawalnictwa

**DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA**

EFW Authorised Nominated Body

**SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ – INSTYTUT SPAWALNICTWA POLAND**



Za zgodność z oryginałem

2024 -06- 03

data

podpis

*All contents featured on this diploma, including logos and qualification  
acronyms are protected by trademarks, copyrights and other protective laws*

*This diploma is subject to the rules concerning its use and misuse. See overleaf.*



Łukasiewicz

Górnślaski Instytut Technologiczny

CENTRUM SPAWALNICTWA

Departament Kwalifikowania i Certyfikowania

ul. Bł. Czesława 16-18 | 44-100 Gliwice | Poland



# CERTYFIKAT KOMPETENCJI

wydany zgodnie z programem certyfikacji W-04/IS-70

Certificate of Competence

issued in accordance with certification program W-04/IS-70

NR / NO MT2/7795/2023/2

ważny: / is valid:

od / from 03-01-2024 do / to 02-01-2029

Potwierdza się, że: / This is to certify that:

**inż. Arkadiusz KUŚNIERZ**

urodzony(a) / born on 14-12-1982

posiada kompetencje według normy PN-EN ISO 9712:2012 w zakresie  
has competence according to PN-EN ISO 9712:2012 in the scope of

## BADAŃ MAGNETYCZNO-PROSZKOWYCH (MT) stopień 2 MAGNETIC TESTING (MT) level 2

Sektory przemysłowe: / Industrial sectors:

PE - badania przed i eksploatacyjne wraz z wytwarzaniem  
/pre and in-service testing which includes manufacturing

Sektory związane z wyrobem: / Product sectors:

(c) - odlewy / castings

(f) - odkuwki / forgings

(w) - złącza spawane / welds

(wp) - wyroby przerabiane plastycznie z wyjątkiem odkuwek / wrought products except forgings

(t) - rury różnych średnic / tubes and pipes

Dyrektor Centrum Spawalnictwa  
Director of Welding Centre

dr inż. Adam PIETRAS



Ośrodek Certyfikacji  
Certification Centre

dr inż. Michał KUBICA

Podpis posiadacza certyfikatu  
Signature of certified person

inż. Arkadiusz KUŚNIERZ

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

Za zgodność z oryginałem

2024-06-03  
data

podpis

Data wydania: / Date of issue: 15-11-2023

## CERTYFIKAT KOMPETENCJI

wydany zgodnie z programem certyfikacji W-04/IS-70

Certificate of Competence

issued in accordance with certification program W-04/IS-70

NR / NO VT2/1476/2024/3

ważny: / is valid:

od / from 13-02-2024 do / to 12-02-2029

Potwierdza się, że: / This is to certify that:

**inż. Arkadiusz KUŚNIERZ**

urodzony(a) / born on 14-12-1982

posiada kompetencje według normy PN-EN ISO 9712:2012 w zakresie  
has competence according to PN-EN ISO 9712:2012 in the scope of

## BADAŃ WIZUALNYCH (VT) stopień 2 VISUAL TESTING (VT) level 2

Sektory przemysłowe: / Industrial sectors:  
PW - wytwarzanie / manufacturing

Sektory związane z wyrobem: / Product sectors:  
(w) - złącza spawane / welds  
(wp) - wyroby przerabiane plastycznie z wyjątkiem odkuwek / wrought products except forgings  
(t) - rury różnych średnic / tubes and pipes



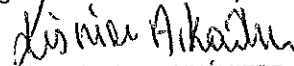
Dyrektor Centrum Spawalnictwa  
Director of Welding Centre

  
dr inż. Adam PIETRAS

Ośrodek Certyfikacji  
Certification Centre

  
dr inż. Michał KUBICA

Podpis posiadacza certyfikatu  
Signature of certified person

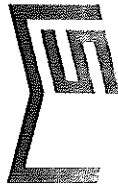
  
inż. Arkadiusz KUŚNIERZ

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

Za zgodność z oryginałem


Data wydania: / Date of issue: 12-01-2024 2024-06-03  
data

  
podpis



MAR-SPAW  
Sp. z o.o.

Formularz		F/ZKP/19/2015		Wydanie 2		Strona 1/1	
WYKAZ SPAWACZY WYKONUJĄCYCH SPAWANIE KONSTRUKCJI STALOWEJ DO DEKLARACJI DWU 60/2023							
Lp.	Nazwisko i Imię	Znak spawacza	Rodzaj uprawnień wg EN ISO 9606-1	Zakres kwalifikacji		Data ważności uprawnień	Nr. świadectwa
1.	Bieniasz Andrzej		EN ISO 9606-1 135-D P FBW FM1 S t15 PF ss nb	PA,PF ;(BW)PA,PB(FW); BW ss nb ,ss mb;FW:sl,ml ; grubość ≥ 3 mm		05.08.2024	600647/2021/SES/IS
2.	Szymański Wojciech		EN ISO 9606-1 135-D T BW FM1 S t12D51 PH ss nb	PA,PPE,PF,PH, (BW); PA,PB; (FW) ,BW:ss nb ,ss mb ,bs FW: sl , ml		27.06.2026	686787/2023/SES/IS
3.	Piąza Krzysztof	MS 03	EN ISO 9606-1 135-D T BW FM1 S t12D51 H-045 ss nb	PA,PC,PE,PF,PH,H-L045 (BW); PA,PB; (FW) ,BW:ss nb ,ss mb ,bs FW: sl , ml		27.06.2026	686792/2023/SES/IS
4.	Proćca Dariusz	MS 01	EN ISO 9606-1 135-D P FW FM1 S t15 PF ss nbl	PA,PF ;(BW)PA,PB(FW); BW ss nb ,ss mb;FW:sl,ml ; grubość ≥ 3 mm		06.08.2024	600648/2021/SES/IS
5.	Szwed Mirosław	MS 10	EN ISO 9606-1 135-D T BW FM1 S t12D51 H-045 ss nb	PA,PC,PE,PF,PH,H-L045 (BW); PA,PB; (FW) ,BW:ss nb ,ss mb ,bs FW: sl , ml		27.06.2026	686791/2023/SES/IS
6.	Dąbrowicz Dariusz	MS 04	EN ISO 9606-1 135-D P BW FM1 S t15PF ss nb	PA,PB≥75mm(rotating) ,PH ≥500 mm (FW) PA,PB,PF,PH; (BW):PA BW:ss nb ,mb,bs gb,ss ;FW:sl,ml ; grubość ≥ 3 mm		09.05.2027	589639/2021/SES/IS

UPRAWNIONY DO BADAŃ NDT  
Arkadiusz Kusniercz  
  
UT2/7793  
UT2/8700

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

## Świadectwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza

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

3 Nr dokumentu: 600647/2021/SES/IS

4 WPS - odniesienie: WPS

5 Nr instrukcji: WPS

6 Nazwisko spawacza: Andrzej Bieniasz

7 Data i miejsce urodzenia: 1982-04-17 Przeworsk

8 Rodzaj dokumentu tożsamości: Książka Spawacza

9 Nr dokumentu tożsamości: 18553

10 Pracodawca:

11 Przepis/norma: PN-EN ISO 9606-1:2017-10

12 Uzupełniające złącze ze spoiną pachwinową: tak

13 Egzamin teoretyczny: akceptowalnia

14	Złącze próbne	Zakres kwalifikacji
15 Procesy spawania	135-D	135-D, G, S, P ; 138-D, G, S, P
16 Rodzaj wyrobu (blacha lub rura)	P	P; T; D ≥ 500
17 Rodzaj spoiny	BW	BW; FW
18 Grupy/podgrupy materiału podstawowego	1,2	-
19 Grupy materiałowe spoiny	FM1	FM1, FM2
20 Spoiny (oznaczenie)	S	S, M
21 Gaz osłonowy	M21 ISO 14175	-
22 Materiały pomocnicze	-	-
23 Rodzaj prądu i biegunowość	DC (+)	-
24 Grubość materiału (mm)	15	≥ 3
25 Grubość spoiny (mm)	15	≥ 3
26 Średnica zewnętrzna rury (mm)	-	-
27 Pozycja spawania	PE	PA, PE (BW), PA, PB (FW)
28 Szczegóły wykonania spoiny	ss nb	BW: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb; FW: sl, ml

29	Typ badania	30	Przebieg badania	31	Nie badano
32	Badanie wzrokowe	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
33	Badanie radiograficzne	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
34	Badanie ultradźwiękowe	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
35	Próba łamania	<input checked="" type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
36	Próba zginania	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
37	Próba rozciągania złącza z korbem	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	
38	Badania mikroskopowe	<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	

39 Nazwisko i podpis egzaminatora:

inż. Wiktor BAJ

Egzaminator Spawaczy  
Licencja Spawacza  
Łukasiewicz Instytut Spawalnictwa  
Nr 315/LE/2021  
inż. Wiktor Baj (EWE)

Jednostka egzaminująca:

Łukasiewicz - Instytut Spawalnictwa,  
Gliwice

Data wydania:

06.08.2021

Kwalifikacja ważna do:

05.08.2024

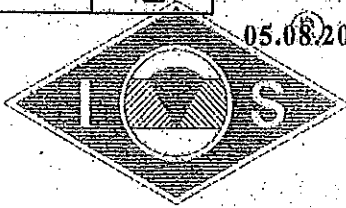
DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA



Za zgodność z oryginałem  
2024-06-03

data

podpis





Łukasiewicz

Górnośląski Instytut Technologiczny

OŚRODEK KSZTAŁCENIA I NADZORU SPAWALNICZEGO

Welding Education and Supervision Centre



## Świadectwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza



2 Oznaczenia: EN ISO 9606-1 135-D T BW FM1 S s12 D51 PH ss nb

3 Nr dokumentu: 686787/2023/SES/IS

4 WPS - odniesienie: WPS

5 Nr instrukcji: WPS

6 Nazwisko spawacza: Wojciech Szymański

7 Data i miejsce urodzenia: 1983-05-16 Przeworsk

8 Rodzaj dokumentu tożsamości: Książka Spawacza

9 Nr dokumentu tożsamości: 23607/ZDZ

10 Pracodawca:

11 Przepis/norma: PN-EN ISO 9606-1:2017-10

12 Uzupełniające złącze ze spoiną pachwinową: tak

13 Egzamin teoretyczny: akceptowalna

14	Złącze próbne	Zakres kwalifikacji
15 Procesy spawania	135-D	135-D,G,S,P; 138-D,G,S,P
16 Rodzaj wyrobu (blacha lub rura)	T	T, P
17 Rodzaj spoiny	BW	BW, FW
18 Grupy/podgrupy materiału podstawowego	1.2	-
19 Grupy materiałowe spoiny	FM1	FM1, FM2
20 Spółwo (oznaczenie)	S	S, M
21 Gaz osłonowy	M21 ISO 14175	-
22 Materiały pomocnicze	-	-
23 Rodzaj prądu i biegunowość	DC (+)	-
24 Grubość materiału (mm)	12	≥ 3
25 Grubość spoiny (mm)	12	≥ 3
26 Średnica zewnętrzna rury (mm)	51	≥ 25,5
27 Pozycja spawania	PH	PA, RE, PE, BH (BW); PA, PB (FW)
28 Szczegóły wykonania spoiny	ss nb	BW: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb; FW: sl, ml

29 Typ badania	30 Wykonano i akceptowano	31 Nie badano
32 Badanie wizualne	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
33 Badanie radiograficzne	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
34 Badanie ultradźwiękowe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
35 Próba łamania	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
36 Próba zginania	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
37 Próba rozciągania złącza z karkbem	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
38 Badania makroskopowe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

39 Nazwisko i podpis egzaminatora:

inż. Wiktor Baj  
Badawca Łukasiewicz Instytut Spawalnictwa  
Wykonany Egzaminator Spawaczy  
Licencja Nr 8891/E/2023

Jednostka egzaminująca: inż. Wiktor Baj (EWE)

Łukasiewicz GIT  
Centrum Spawalnictwa, Gliwice

Data wydania:

28.06.2023

Kwalifikacja ważna do:

27.06.2026



Za zgodność z oryginałem

2024-06-03

data

podpis

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA



## Świadectwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza



2 Oznaczenia: EN ISO 9606-1 135-D T BW FM1 S s12 D51 H-L045 ss nb

3 Nr dokumentu: 686792/2023/SES/IS

4 WPS - odniesienie: WPS

5 Nr instrukcji: WPS

6 Nazwisko spawacza: Krzysztof Plaza

7 Data i miejsce urodzenia: 1976-06-10 Przeworsk

8 Rodzaj dokumentu tożsamości: Książka Spawacza

9 Nr dokumentu tożsamości: 235649/IS

10 Pracodawca:

11 Przepis/norma: PN-EN ISO 9606-1:2017-10

12 Uzupełniające złącze ze spoiną pachwinową: tak

13 Egzamin teoretyczny: akceptowalna

14

	Złącze próbne	Zakres kwalifikacji
15 Procesy spawania	135-D	135-D,G,S,P; 138-D,G,S,P
16 Rodzaj wyrobu (blacha lub rura)	T	T; P
17 Rodzaj spoiny	BW	BW, FBW
18 Grupy/podgrupy materiału podstawowego	1,2	
19 Grupy materiałowe spoiny	FM1	FM1, FM2
20 Spoiny (oznaczenie)	S	S, M
21 Gaz osłonowy	M21 ISO 14175	
22 Materiały pomocnicze	*	
23 Rodzaj prądu i biegunowość	DC (+)	
24 Grubość materiału (mm)	12	≥ 3
25 Grubość spoiny (mm)	12	≥ 3
26 Średnica zewnętrzna rury (mm)	51	≥ 25,5
27 Pozycja spawania	H-L045	PA, PC, PE, PF, PH, H-L045 (BW); PA, PB (FW)
28 Szczegóły wykonania spoiny	ss nb	BW: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb; FW: sl, ml

29	Typ badania	30 Wykonano i akceptowano	31 Nie badano
32	Badanie wizualne	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
33	Badanie radiograficzne	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
34	Badanie ultradźwiękowe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
35	Próba łamania	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
36	Próba zginania	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
37	Próba rozciągania złącza z karbem	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
38	Badania makroskopowe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

39 Nazwisko i podpis egzaminatora:

inż. Wiktor BAJ

Sieć Badawcza Łukasiewicz-Instytut Spawalnictwa  
Lic. 0147/2023  
Licencja Nr 3 W 12023

Jednostka egzaminująca:

Łukasiewicz GIT  
Centrum Spawalnictwa, Gliwice

Data wydania:

28.06.2023

Kwalifikacja ważna do:

27.06.2026



Za zgodność z oryginałem

2024-06-03

.....  
data

.....  
podpis

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA



## Świadectwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza

1 Oznaczenia: EN ISO 9606-1 135-D P BW FM1 S s15 PF ss nb

3 Nr dokumentu: 600648/2021/SES/IS

4 WPS - odniesienie: WPS

5 Nr instrukcji: WPS

6 Nazwisko spawacza: Dariusz Płocica

7 Data i miejsce urodzenia: 1969-12-28 Jarosław

8 Rodzaj dokumentu tożsamości: Książka Spawacza

9 Nr dokumentu tożsamości: 5451/91

10 Pracodawca:

11 Przepis/norma: PN-EN ISO 9606-1:2017-10

12 Uzupełniające złacze ze spoiną pachwinową: tak

13 Egzamin teoretyczny: akceptowalna

14

	Złacze próbne	Zakres kwalifikacji
15 Procesy spawania	135-D	135-D, G, S, P ; 138-D, G, S, P
16 Rodzaj wyrobu (blacha lub rura)	P	P: ID >= 500
17 Rodzaj spoiny	BW	BW, FW
18 Grupy/podgrupy materiału podstawowego	1,2	-
19 Grupy materiałowe spoiwa	FM1	FM1, FM2
20 Spoiwo (oznaczenie)	S	S, M
21 Gaz osłonowy	M21 ISO 14175	-
22 Materiały pomocnicze	-	-
23 Rodzaj prądu i biegunowość	DC (+)	-
24 Grubość materiału (mm)	15	>= 3
25 Grubość spoiny (mm)	15	>= 3
26 Średnica zewnętrzna rury (mm)	-	-
27 Pozycja spawania	PA, PE	PA, PE (BW), PA, PB (FW)
28 Szczegóły wykonania spoiny	ss nb	BW: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb; FW: sl, ml

29 Typ badania	30	Nie badano
32 Badanie wizualne	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
33 Badanie radiograficzne	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
34 Badanie ultradźwiękowe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
35 Próba łamania	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
36 Próba zginania	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
37 Próba rozciągania złacza z karbem	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
38 Badania makroskopowe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

39 Nazwisko i podpis egzaminatora:

inż. Wiktor BAJ

Egzaminator Spawaczy  
Ligotki Spawalnictwa  
Łukasiewicz Instytut Spawalnictwa  
Nr 315/LE/2021  
inż. Wiktor Baj (EWE)

Jednostka egzaminująca:

Łukasiewicz - Instytut Spawalnictwa,  
Gliwice

Data wydania:

06.08.2021

Kwalifikacja ważna do:

05.08.2024

Za zgodność z oryginałem

2024-06-03

data

podpis





Łukasiewicz

Górnośląski Instytut Technologiczny

OŚRODEK KSZTAŁCENIA I NADZORU SPAWALNICZEGO

Welding Education and Supervision Centre



## Świadectwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza

2 Oznaczenia: EN ISO 9606-1 135-D T BW FM1 S s12 D51 H-L045 ss nb

3 Nr dokumentu: 686791/2023/SES/IS

4 WPS - odniesienie: WPS

5 Nr instrukcji: WPS

6 Nazwisko spawacza: Mirosław Szwed

7 Data i miejsce urodzenia: 1979-06-20 Przeworsk

8 Rodzaj dokumentu tożsamości: Książka Spawacza

9 Nr dokumentu tożsamości: 221695/IS

10 Pracodawca:

11 Przepis/norma: PN-EN ISO 9606-1:2017-10

12 Uzupełniające złącze ze spoiną pachwinową: tak

13 Egzamin teoretyczny: akceptowalna

14	Złącze próbne	Zakres kwalifikacji
15 Procesy spawania	135-D	135-D,G,S,P ; 138-D,G,S,P
16 Rodzaj wyrobu (blacha lub rura)	T	T, P
17 Rodzaj spoiny	BW	BW, FW
18 Grupy/podgrupy materiału podstawowego	1,2	
19 Grupy materiałowe spoiny	FM1	FM1, FM2
20 Spoina (oznaczenie)	S	S, M
21 Gat. osłony	M21 ISO 14175	
22 Materiały pomocnicze		
23 Rodzaj prądu i biegunowość	DC (+)	
24 Grubość materiału (mm)	12	$\geq 3$
25 Grubość spoiny (mm)	12	$\geq 3$
26 Średnica zewnętrzna rury (mm)	51	$\geq 25,5$
27 Pozycja spawania	H-L045	PA, PB, PE, PF, PH, H-L045 (BW); PA, PB (FW)
28 Szczegóły wykonania spoiny	ss nb	BW: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb; FW: sl, ml

29 Typ badania	30 Wykonano i akceptowano	31 Nie badano
32 Badanie wizualne	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
33 Badanie radiograficzne	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
34 Badanie ultradźwiękowe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
35 Próba łamania	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
36 Próba zginania	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
37 Próba rozciągania złącza z karbem	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
38 Badania makroskopowe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

39 Nazwisko i podpis egzaminatora:

inż. Wiktor BAJ  
Sędzia Badawczy Łukasiewicz-Instytut Spawalnictwa  
Egzaminator Spawaczy  
Licencja Nr 67402/2023

Jednostka egzaminująca: inż. Wiktor Baj (EWE)

Łukasiewicz GIT  
Centrum Spawalnictwa, Gliwice

Data wydania:

28.06.2023

Kwalifikacja ważna do:

27.06.2026

Za zgodność z oryginałem

ZUZ4 -00- 0 3

data

podpis

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA



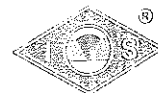


Lukaszewicz

Górnolaski Instytut Technologiczny

OŚRODEK KSZTAŁCENIA I NADZORU SPAWALNICZEGO

Welding Education and Supervision Centre



## Świadectwo Egzaminu Kwalifikacyjnego Spawacza

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

3 Nr dokumentu: 539639/2021/SES/IS

4 WPS - odniesienie: WPS

5 Nr instrukcji: WPS

6 Nazwisko spawacza: Dariusz Dąbrowicz

7 Data i miejsce urodzenia: 1976-08-15 Sieniawa

8 Rodzaj dokumentu tożsamości: Książka Spawacza

9 Nr dokumentu tożsamości: 139436/IS

10 Pracodawca:

11 Przepis/norma: PN-EN ISO 9606-1:2017-10

12 Uzupełniające złącze ze spoiną pachwinową: tak

13 Egzamin teoretyczny: akceptowalna

14		Złącze próbne	Zakres kwalifikacji
15	Procesy spawania	135-D	135-D,G,S,P ; 138-D,G,S,P
16	Rodzaj wyrobu (blacha lub rura)	P	P; T: D>=500
17	Rodzaj spoiny	BW	BW; FW
18	Grupy/podgrupy materiału podstawowego	1.2	-
19	Grupy materiałowe spoiwa	FM1	FM1, FM2
20	Spoivo (oznaczenie)	S	S, M
21	Gaz osłonowy	M21 ISO 14175	-
22	Materiały pomocnicze	-	-
23	Rodzaj prądu i biegunowość	DC (+)	-
24	Grubość materiału (mm)	15	>= 3
25	Grubość spoiny (mm)	15	>= 3
26	Średnica zewnętrzna rury (mm)	-	-
27	Pozycja spawania	PF	PA, PF (BW); PA, PB (FW)
28	Szczegóły wykonania spoiny	ss nb	BW: ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb; FW: sl, ml

29	Typ badania	30 Wykonano i akceptowano	31 Nie badano
32	Badanie wzglądne	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
33	Badanie radiograficzne	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
34	Badanie ultradźwiękowe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
35	Próba łamania	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
36	Próba zginania	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
37	Próba rozciągania złącza z karkiem	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
38	Badania makroskopowe	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

39 Nazwisko, pieczęć i podpis egzaminatora:

inż. Wiktor BAJ

Lukaszewicz GIT, Centrum Spawalnictwa, Gliwice  
Lubelski Instytut Technologiczny  
Miejscowość: 32-200 Gliwice

Jednostka egzaminująca:

inż. Wiktor Baj (EW/E)

Lukaszewicz GIT

Centrum Spawalnictwa, Gliwice

Data wydania:

10.05.2024

Kwalifikacja ważna do:

09.05.2027

Za zgodność z oryginałem

2024-06-03

data

.....  
podpis

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA



Rudołtówice, 24.11.2022 r.

## DEKLARACJA ZGODNOŚCI

### MIESZANINA ARGONOWA MIXON 91

Firma STP-DIN CHEMICALS Sp. z o.o. deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że mieszanina argonowa MIXON 91 produkowana przez Wydziały tej firmy, spełnia wymagania jakościowe normy: PN – EN ISO 14175 : 2009 – „Materiały dodatkowe do spawania - Gazy i mieszaniny gazów do spawania i procesów pokrewnych.”

Wymagania	MIESZANINA ARGONOWA MIXON 91
Argon, % (V/V), min	91
Dwutlenek węgla, % (V/V), max	7
Tlen, % (V/V), max	2
Wilgoć (H <sub>2</sub> O) , ppm max	4

**STP & DIN CHEMICALS Sp. z o.o.**  
 43-229 Rudołtówice, ul. Rudawki 2  
 KRS 0000395034, Regon 242702208  
 NIP 547 213 83 81

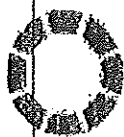
.....  
 (pieczęć i podpis osoby upoważnionej do reprezentowania Wykonawcy)

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

Za zgodność z oryginałem

2024-06-03  
 .....  
 data

  
 .....  
 podpis



**TYSWELD**



0036

16

0036-QPR-S081

DIN EN 13479 + DIN EN 14341

**INSPECTION CERTIFICATE**

Purchaser / Besteller: TOMSYSTEM RZESZÓW

Your order Number / Ihre Bestellnummer:

Manufacturer / Hersteller: TYSWELD

Quantity delivered / Liefermenge: 2880

Date of Issue / Ausgangs / Absendedatum: 2023-08-07

Inspection Certificate 3.1 according to EN 10204:2004

Number of Certificate / Zertifikat Nummer: 425/MGN/202

Standard classification / Normbezeichnung: EN 10025-2 S235JR  
DIN 9003 S035

Grade / Stärke	Thickness / Dicke	Lot / Partien-Nr.	Weight / Gewicht
T30/S03	1,20	202840712	15 kg

Chemical composition / Chemische Zusammensetzung					
Element/ Element	Requirement/ Anforderung	Actual Result/ Tatsächliche Ergebnis	Element/ Element	Requirement/ Anforderung	Actual Result/ Tatsächliche Ergebnis
Si	0.80-1.20	0,828	Cr	≤0.15	0,022
Mn	1.80-1.90	1,68	Mo	≤0.15	0,012
Cu	≤0.50	0,107	Ni	≤0.15	0,011
P	≤0.025	0,012	C	0.06-0.14	0,072
S	≤0.025	0,008	V	≤0.03	0,007
Al	≤0.02		Ti Zr	≤0.15	0,02

Inspection Certificate 3.1 according to EN 10204:2004 EN 14341-A G 46.5 M21 4S11

Mechanical properties / Mechanische Eigenschaften			
Item/ Einzelheit	Requirement/ Anforderung	Actual Result/ Tatsächliche Ergebnis	
Tensile Strength/ Zugfestigkeit Rm (MPa)	≥500	575	
Yield Strength/ Dehngrenze Re/Rp0.2 (MPa)	≥420	480	
Elongation/ Dehnung A(5%)	≥22	26,5	
Impact Value/ Einfluß-Wert KV(J)	≥47	91,91,94( 92 )	
Impact Temp/ Einfluß-Temp (°C)	-50	-50	

Inspection Certificate 3.1 according to EN 10204:2004 EN 14341-A G 42.2 C1 4S11

Mechanical properties / Mechanische Eigenschaften			
Item/ Einzelheit	Requirement/ Anforderung	Actual Result/ Tatsächliche Ergebnis	
Tensile Strength/ Zugfestigkeit Rm (MPa)	≥500	552	
Yield Strength/ Dehngrenze Re/Rp0.2 (MPa)	≥420	463	
Elongation/ Dehnung A(5%)	≥22	28	
Impact Value/ Einfluß-Wert KV(J)	≥47	115,122,120 ( 119 )	
Impact Temp/ Einfluß-Temp (°C)	-20	-20	

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

Approvals/ Zulassungen: TÜV (19073), DB-Zul.-Nr 42.244.04

This is certify that the welding wire conforms with the above standards/ Diese  
Bescheinigung bestätigt die oben genannten Standards der Schweißleistungen

This certificate was issued by DP - equipment and does not require signature/  
Dieses Zeugnis wurde maschinell erstellt und gilt auch ohne Unterschrift


Tysweld GmbH

Za zgodność z oryginałem

2024 -06- 03


.....  
data

.....  
podpis

 <b>MAR-SPAW</b>	<b>PROTOKÓŁ ODBIORU VT</b>	
	<b>VT PROTOCOL</b>	

Projekt nr: 60/2023 <i>Project no:</i>	Nr protokołu: 01/VT <i>Report no:</i>	Klient: BAUDZIEDZIC Sp. z o.o. Sp. K ul. Lotniskowa 8, 36-060 Głogów Małopolski <i>Client:</i>	Str./Page _1_/_1_
Przedmiot badań Konstrukcja stalowa po spawaniu <i>Test object</i>			
Element(y) kontrolowany (e) Konstrukcja stalowa po spawaniu zgodnie z załącznikiem nr. I <i>Tested element(s)</i>			
Obszar kontrolowany/rodzaj złącza 100% spoin + SWC po 10mm na każdą stronę. Spoiny FW i BW <i>Tested area type of joint</i>			
Metoda spawania: 135 <i>Method of welding</i>			
Etap produkcji badanego elementu / Stage of production for tested element			
Materiał hutniczy <i>Raw material</i>		W trakcie produkcji <i>In production</i>	Gotowy element <i>Finished component</i>
Element przed obróbką termiczną <i>Elements before heat treatment</i>		Element po obróbce termicznej <i>Elements after heat treatment</i>	Element po naprawie <i>Elements after repair</i>
Przedmiot badania / Testing element			
Złącze spawane <i>Welding joint</i>	X	Blacha <i>Plate</i>	Rura <i>Pipe/Tube</i>
Profil walcowany <i>Rolled profile</i>		Uszkodzenie <i>Failure</i>	Inne <i>Another</i>
Materiał podstawowy S235 <i>Base material</i>		Grubość materiału 3-12 mm <i>Material thickness</i>	
WARUNKI BADAŃ / Test conditions			
Stan powierzchni / Surface preparation oczyszczona			
Nr i tytuł procedury badawczej lub normy PN-EN ISO 17637, PN-EN ISO 5817, PN-EN 1090-2 <i>No and title of testing procedure or used standard</i>			
Wymagany poziom jakości (akceptacji) / Required quality (acceptance) level Level C acc. PN-EN ISO 5817 – for all steel structure excluded crane beams / dla całej konstrukcji i z wyjątkiem belek podsuwnicowych Level B acc. PN-EN ISO 5817 – for crane beams / dla belek podsuwnicowych			
Wyposażenie / Equipment : spoinomierz, latarka, luksonierz, liniał, suwmiarka.			
Temperatura badania - °C <i>Test temperature</i>	18°C	Kąt obserwacji <i>Observation angle</i>	>30°
		Odległość obserwacji - mm <i>Observation distance</i>	< 600
Natężenie światła białego / Light intensity – lx >500			
WYNIKI BADAŃ / Test results			
Brak niezgodności <i>Without imperfections</i>	X	Niezgodność dopuszczalna <i>Acceptable imperfections</i>	Niezgodność niedopuszczalna <i>Not acceptable imperfections</i>
Sposób zarejestrowania wskazań / Indications marking methods			
Na elemencie <i>On tested element</i>		Na szkicu <i>On the sketch</i>	Fotografia <i>On photo</i>
Uwagi / Remarks Otrzymano poziom jakości zgodny z wymaganym Raport końcowy – powstał na podstawie wewnętrznych raportów kontrolnych Czas po spawaniu powyżej 24godz			
Miejsce badań <i>Place of testing</i>	Tryfocza	Data wydania: <i>Date of prepare:</i>	03- _06 - _2024
Nazwisko prowadzącego badania <i>Tester name</i>		Kuśnierz	Stopień kwalifikacji wykonującego badania / Tester qualification level II
		Podpis <i>Signature</i>	UPRAWNIONY DO BADAN NDI Arkadiusz Kuśnierz 113/1476 MI2/7295 UT2/8700

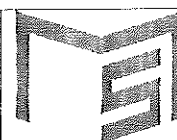
DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

 <b>MAR-SPAW</b>	<b>PROTOKÓŁ BADAŃ MAGNETYCZNO-PROSZKOWYCH</b>	
	<b>MAGNETIC PARTICLE TEST REPORT</b>	

<b>Projekt nr: 01/2023</b> <i>Project no:</i>	<b>Nr protokołu: 01/MT</b> <i>Report no:</i>	<b>Klient: BAUDZIEDZIC Sp. z o.o. Sp. K ul. Lotniskowa 8, 36-060 Głogów Małopolski</b> <i>Client:</i>	<b>Str./Page</b> <b>1/2</b>
<b>Przedmiot badań / Test object</b> Konstrukcja stalowa po spawaniu			
<b>Element(y) kontrolowany (e) / Tested element(s)</b> Podest, balustrada- Z-1/9, ZI-1/12, ZI-1/3			
<b>Obszar kontrolowany/rodzaj złącza / Tested area/type of joint</b> 100% spoin + SWC po 10mm na każdą stronę. Spoiny FW i BW			
<b>Etap produkcji badanego elementu / Stage of production for tested element</b>			
<b>Material hutniczy / Raw material</b>	<b>W trakcie produkcji / In production</b>	<b>Gotowy element / Finished component</b>	<b>X</b>
<b>Element przed obróbką termiczną / Elements before heat treatment</b>	<b>Element po obróbce termicznej / Elements after heat treatment</b>	<b>Element po naprawie / Elements after repair</b>	
<b>Przedmiot badania / Testing element</b>			
<b>Złącze spawane/ Metoda spawania / Welding joint/ Welding process</b>	<b>135</b>	<b>Blacha / Plate</b>	<b>Rura / Pipe/Tube</b>
<b>Profil walcowany / Rolled profile</b>		<b>Uszkodzenie / Failure</b>	<b>Inne / Another</b>
<b>Material podstawowy / Base material</b> S235	<b>Grubość materiału / Material thickness</b> 3-12 mm		
<b>WARUNKI BADAŃ / Test conditions</b>			
<b>Stan powierzchni / Surface preparation</b> Bez zanieczyszczeń			
<b>Nr procedury badawczej lub normy / No and title of testing procedure or used standard</b> EN ISO 17635: Badania nieniszczące spoin. Zasady ogólne dotyczące metali EN ISO 17638: Badanie nieniszczące spoin. Badanie magnetyczno-proszkowe EN ISO 23278: Badanie nieniszczące spoin. Badanie magnetyczno-proszkowe spoin Poziomy akceptacji			
<b>Wymagany poziom jakości / akceptacji / Required quality(acceptance) level</b> C / 2x acc. EN ISO 5817/ EN ISO 23278			
<b>Wypożyczenie / Instruments</b>	<b>Sposób magnesowania/ Rodzaj prądu / Method of magnetization/ type of current</b>	<b>Jarzmo / Prąd przemienny</b>	<b>Aparat / Detector</b> YM-MT/240
	<b>Kontrast / Contrast paint</b>	<b>MR 72</b>	<b>Nr partii / Batch no</b> 06/2023 102161170723
	<b>Zawiesina / Magnetick Particles</b>	<b>MR 76S</b>	<b>Nr partii / Batch no</b> 09/2023 103716051023
	<b>latarka, luksomierz, liniał, suwmiarka</b>		<b>Wzorzec / Pattern</b> ELY/CASTROL Miernik pola magnetycznego GM07
<b>Rodzaj światła użytego w badaniach / Type of used light</b>	<b>Białe / White</b>	<b>X</b>	<b>Natężenie światła białego / Light intensity - lx</b> >500
<b>Temperatura badania °C / Test temperature</b> 18			
<b>WYNIKI BADAŃ / Test results</b>			
<b>Brak niezgodności / Without imperfections</b>	<b>X</b>	<b>Niezgodność dopuszczalna / Acceptable imperfections</b>	<b>Niezgodność niedopuszczalna / Not acceptable imperfections</b>
<b>Sposób zarejestrowania wskazań / Indications marking methods</b>			
<b>Na elemencie / On tested element</b>		<b>Na szkicu / On the sketch</b>	<b>Fotografia / On photo</b>
<b>Uwagi / Remarks</b> Otrzymano poziom akceptacji zgodny z wymaganym Raport końcowy - powstał na podstawie wewnętrznych raportów kontrolnych Czas po spawaniu powyżej 24 godz			
<b>Miejsce badań / Place of testing</b> Trynča	<b>Data badania / Date of testing</b> 05-06-2023	<b>Stopień kwalifikacji wykonującego badania / Tester qualification level</b> II	
<b>Nazwisko prowadzącego badania / Tester name</b>	<b>Kuśnierz</b>	<b>Podpis / Signature</b>	<b>UPRAWNIENY DO BADAŃ NDT</b> Arkadiusz Kuśnierz 1476 MT2/7795 UT2/8700

DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA

PROTOKÓŁ KOŃCOWY POMIARÓW  
MEASUREMENT FINAL REPORT



MAR-SPAW

Zleceniodawca: BAUDZIEDZIC Sp. z o.o. Sp. K ul. Lotniskowa 8, 36-060 Głogów Małopolski  
Wykonawca: MAR-SPAW Sp. z o.o. Tryńcza 409A

**PROJEKT:**

Rozbudowa budynku S-I o zachodnie i wschodnie skrzydło w ramach inwestycji pn. "Rozbudowa i nadbudowa budynku S-I" Działka nr. 19/47 obr.12 Kraków ul. W. Reymonta 13a, Kraków


Lp.	Sprawdzone elementy	Przedmiot sprawdzenia	Wynik
I	Elementy zgodnie z DWU nr. 60/2023	Wymiary linowe, kątowe, wielkości geometryczne, tolerancje wykonania	Zgodnie z: PN-EN 1090-2 EXC2

UPRAWNIONY DO BADAŃ NDT  
Arkadiusz Kusnierz  
UT2/1476  
UT2/1795  
UT2/3700

czytelny podpis i pieczęć osoby upoważnionej



DOKUMENTACJA  
POWYKONAWCZA



 <b>MAR-SPAW</b> Sp. z o.o.		<b>SPRAWOZDANIE Z POMIARÓW GRUBOŚCI POWŁOKI MALARSKIEJ</b> <b>MEASUREMENT OF PAINT FILM THICKNESS REPORT</b>				Spraw. Nr: Report No :  I/PA/I Strona 1 z 1 Sheet 1 of 1	
MAR-SPAW Sp. z o.o.							
Projekt: Project: Projekt:			Klient Baudziedzic Sp. z o.o. Sp.K Ul. Lotniskowa 8 26-060 Głogów Małopolski Client			Nr instr. malowania : Painting instruction no:	
Zlecenie : 576/K/23 etap 2 Order :		Grupa : Group no:		Rys. nr : Drawing No :  Wg załącznika nr . .....			
Przygotowanie powierzchni : Cynkowanie ogniowe Surface preparation: ISO 8501-1			Konservacja : MALOWANIE Preservation : PEINTING Natrysk elektrostatyczny [Airless spray]			Temperatura badań 20°C: Measurement temperature :	
TEMPERATURA POWIETRZA: [ AIR TEMPERATURE ] °C		20		PUNKT ROSY: [ DEW POINT ] °C		12	
WILGOTNOŚĆ WZGLĘDNA [ RELATIVE HUMIDITY ] %		60		TEMP. POWIERZCHNI: [ SURFACE TEMPERATURE ] °C		18	
Rodzaj środka konserwującego / typ, producent / Type of preservative / type, manufacture / :		RAL / Kolor	Wymagana grubość powłoki wg. instrukcji : Required thickness of coating acc to instruction :	Pomiar od / Measurement from / :	Pomiar do / Measurement to / :	Data pomiaru : Date of measurement :	
1. GOVESAN RWM-7161 Qualicoat P-1403		7016	120	120	160	08.05.2024	
2.							
3.							
Wymagana grubość powłoki / Required thickness of coating acc to instruction / :							
Urządzenie pomiarowe : Grubościomierz MG-411 nr.2341/14 Measuring device :							
Orzeczenie : Pomiary grubości powłoki malarskiej, zgodne z wymaganiami - metoda 80/20 wdg. ISO 12944-5 Opinia : Powłoki sprawdzono za zgodność z dokumentacją przez ocenę wizualną wg PN-EN ISO 12944-7 Powierzchnia elementu została oczyszczona strumieniowo ściernie, przy użyciu śrutu stalowego łamanego, do klasy Sa2½ ze standardem <u>PN-EN-ISO 8501-1</u> . Chropowatość podłoża odpowiadała klasie <u>MEDIUM(G)</u> według standardu <u>PN-EN-ISO 8503</u> . Odpylenie powierzchni wykonano przy użyciu czystego sprężonego powietrza. Przed malowaniem pełnej warstwy, wykonano zaprawki pędzlem na spoinach, w otworach i krawędziach. Aplikacja warstwy odbyła się na hali malarskiej, w prawidłowych i kontrolowanych warunkach mikroklimatycznych.							
Wynik kontroli : Wymagania specyfikacji osiągnięte							
Uwagi : Remarks :							
Data : 27.06.2024 Date:				Data : 27.06.2024 Date:			
Sporządził: Prepared by:				Zatwierdził: Wielgosz Approved by:			

DOKUMENTACJA  
WYKONAWCZA

**MAR-SPAW Sp. z o.o.**  
37-204 Trójca 409 A  
tel. (016) 6422324, fax (016) 6332746  
NIP 794-174-51-96 REGON 180233807

 weldon.		<b>Świadectwo Jakości</b> <b>Quality Certificate</b>		<b>Data / Date :</b> <b>29.04.2024</b>	
<b>WYKONAWCA / CONTRACTOR</b>  Weldon sp. z o.o. 39-102 Brzezówka Brzezówka 90A		<b>Nr. 434</b>			
<b>Zlecenie / Order :</b>  <b>14-04701</b>		<b>Firma / Company:</b>  <b>MAR-SPAW Sp. z o.o.</b>			
<b>Protokół/Protocol:</b>  <b>2904</b>		Tryńcza 409A, 37-204 Tryńcza			
<b>Ilość/Quantity:</b>  kpl.		<b>Inne/ Other:</b>  -elementy stalowe			
<b>Masa/Mass:</b>  <b>1660 kg</b>					
<p>Poświadczamy, że elementy konstrukcji stalowej ocynkowane przez naszą Firmę zostały wykonane zgodnie z zamówieniem w/w firmy.</p> <p>Powłoka cynkowa nałożona metodą ogniową na konstrukcjach stalowych wykonana jest zgodnie z normą <b>PN-EN ISO 1461</b>.  Okres gwarancji uzależniony jest od stopnia agresywności środowiska, w którym ww. konstrukcja będzie składowana, montowana i eksploatowana według zasad określonych w normie <b>PN-EN ISO 14713</b> oraz Warunkach Technicznych Wykonania i Odbioru Powłok Cynkowniczych WELDON sp. z o.o. w Brzezówce.</p> <p>We certify that the steel structure elements galvanized by our company were made in accordance with the contract w / the company.</p> <p>The zinc coating applied by fire on steel structures manufactured in accordance with <b>DIN EN ISO 1461</b>. The warranty period is dependent on the degree of aggressiveness of the environment in which the above. structure will be stored, installed and operated according to the principles set out in the <b>PN-EN ISO 14713</b> and Conditions Technical Execution and Acceptance galvanizing coatings WELDON Ltd. in Brzezówce</p>					
<b>Załączniki/ attachments :</b>			<b>Protokół pomiarowy nr/ measurement protocol :</b>  Nie dotyczy/not applicable		
<b>Uwagi/ comments :</b>					
 weldon sp. z o.o. 39-102 Brzezówka 90A tel. 14 64-66-700, fax 14 64-66-771 NIP: 672-21-67-676, REGON: 691752495 KRAJOWY REGON 145528			Weldon Sp. z o.o. Kierownik Zakładu Ocynkowni <i>Mariusz Lipa</i> SPECJALISTA DS. KONTROLI JAKOŚCI <i>Grzegorz Niedziela</i>		
Pieczątką firmowa			Inspektor pieczętka i podpis		




### Oświadczenie Wytwórcy konstrukcji stalowej

Niniejszym oświadczeniem jako Wytwórca konstrukcji stalowej dla Rozbudowa budynku S-1 o zachodnie i wschodnie skrzydło w ramach inwestycji pn. "Rozbudowa i nadbudowa budynku S-1" Działka nr. 19/47 obr.12 Kraków ul. W. Reymonta 13a, Kraków potwierdzam, za zgodność z oryginałem wszystkie kopie atestów i certyfikatów wg poniższego zestawienia.

Materiały wymienione w powyższym zestawieniu zgodnie z odpowiadającymi im atestami i certyfikatami zostały wykorzystane w elementach zgodnie z dokumentacją warsztatową i zamieszczoną tam listą strukturalną.

I.p. No.	Rodzaj materiału Type and dimension	Nr atestu Atest No.	Rodzaj atestu Type
1	Podkładka DIN 125 Fi-12 Zn	369/2024	2.1
2	Podkładka DIN125 Fi-16 Zn	370/2024	2.1
3	Śruba 16x180 OC (101) 8.8.MF	-	2.1
4	Śruba 12x40 OC (105) 8.8.MF	-	2.1
5	Śruba 16x50 OC (105) 8.8.MF	-	2.1

  
czytelny podpis i pieczęć osoby upoważnionej

RADOM DN. 27.06.2024



**AZMET RADOM sp. z o. o.**  
**UL. SAMORZĄDOWA 6, 26-600 RADOM**

**BDO 000019987**

**ODBIORCA :**      **Texpol Dystrybucja Sp. z o.o. Sp. k.**  
                         **Chałupki Dębniańskie 246**  
                         **37-305 Dębno**

**DEKLARACJA ZGODNOŚCI DOSTAWCY 2.1**  
**PN-EN 10204:2006**  
**Declaration of compliance 2.1 PN-EN 10204:2006**

**NR 369/2024**

Informujemy, iż towar wydany do faktury:

FS-15370/24 11.04.2024 tj.:

Podkładka DIN125 Fi-12 Zn 100 kg

Wyrób wykonany zgodnie z normą i spełnia jej wymagania.  
We herewith certify that the material delivered corresponds above mentioned  
specifications and standards.

**WYROBY PRZEZNACZONE DO ZASTOSOWAŃ OGÓLNYCH**

**Z poważaniem**

**AZMET RADOM**  
**Sp. z o.o.**

26-600 Radom, ul. Samorządowa 6  
tel. 48 385 30 30 fax 48 340 06 31  
NIP 7960101442 REGON 670003229  
KRS 0001008822

RADOM DN. 27.06.2024



**AZMET RADOM sp. z o. o.**  
**UL. SAMORZĄDOWA 6, 26-600 RADOM**

**BDO 000019987**

**ODBIORCA :**      **Texpol Dystrybucja Sp. z o.o. Sp. k.**  
                         **Chałupki Dębniańskie 246**  
                         **37-305 Dębno**

**DEKLARACJA ZGODNOŚCI DOSTAWCY 2.1**  
**PN-EN 10204:2006**  
**Declaration of compliance 2.1 PN-EN 10204:2006**

**NR 370/2024**

Informujemy, iż towar wydany do faktury:

FS-15375/24 11.04.2024 tj.:

Podkładka DIN125 Fi-16 Zn              200 kg

Wyrób wykonany zgodnie z normą i spełnia jej wymagania.  
We herewith certify that the material delivered corresponds above mentioned  
specifications and standards.

**WYROBY PRZEZNACZONE DO ZASTOSOWAŃ OGÓLNYCH**

**Z poważaniem**  
**AZMET RADOM**  
**Sp. z o.o.**  
26-600 Radom, ul. Samorządowa 6  
tel. 48 385 38 30 fax 48 340 06 31  
NIP 7960101442 REGON 670003229  
KRS 0001008822

NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o.  
ul. Płk. Dąbka 8c  
30-732 Kraków  
tel. (012) 290-03-30, 290-03-51 do 52  
NIP: 675-10-73-362  
BDO nr 000005408

Data wydruku : 2024-06-27

OŚWIADCZENIE ZGODNOŚCI

Poświadczamy, że niżej wymienione produkty są zgodne z obowiązującymi normami:  
DIN931 kl.8.8 ocynk.

Numer faktury	Data wystaw.	Nazwa produktu	Ilość
000808/2024/SCF	2024-02-13	ŚRUBA 16x180 OC (101) 8.8 MF	20

Z poważaniem  
Nycz Intertrade Sp. z o.o.

NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o.  
ul. Plk. Dąbka 8c  
30-732 Kraków  
tel. (012) 290-03-30, 290-03-51 do 52  
NIP: 675-10-73-362  
BDO nr 000005408

Data wydruku : 2024-06-27

OŚWIADCZENIE ZGODNOŚCI

Poświadczamy, że niżej wymienione produkty są zgodne z obowiązującymi normami:

DIN933 M12x40 kl.8.8 ocynk.

Numer faktury	Data wystaw.	Nazwa produktu	Ilość
001626/2024/SCF	2024-03-21	ŚRUBA 12x40 OC (105) 8.8 MF	100

Z poważaniem  
Nycz Intertrade Sp. z o.o.

NYCZ INTERTRADE Sp. z o.o.  
ul. Plk. Dąbka 8c  
30-732 Kraków  
tel. (012) 290-03-30, 290-03-51 do 52  
NIP: 675-10-73-362  
BDO nr 000005408

Data wydruku : 2024-06-27

OŚWIADCZENIE ZGODNOŚCI

Poświadczamy, że niżej wymienione produkty są zgodne z obowiązującymi normami:

DIN933 M16x50 kl.8.8 ocynk.

Numer faktury	Data wystaw.	Nazwa produktu	Ilość
001997/2024/SCF	2024-04-09	ŚRUBA 16x50 OC (105) 8.8 MF	40

Z poważaniem  
Nycz Intertrade Sp. z o.o.