

	Quality documentation	KENNWORT/ CODE KOSBOOST
	OIL UNIT SIZE 400	AUFTRAG-NR / ORDER-NO 312410
		PSP-ELEMENT 312411.10.8802

3 BASE PLATE

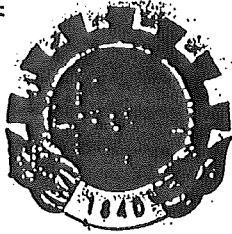
3.1 MATERIAL CERTIFICATION

3.2 MAGNETIC PARTICLE EXAMINATION REPORT



LISTA MATERIAŁÓW
(MATERIAL IDENTIFICATION LIST)

Lp.	Nazwa zespołu/ elementu (Name of element)	Grubość [mm] (Dimension or thickness)	Gatunek materiału (Grade of material)	Nr atestu / Nr ew. (Inspection certificate)	Nr wytopu (Heat number)
1	Sheet	# 5	St3S	27/04/10630	411749
2	Sheet	# 8	S 235 JR	324724	OC340516
3	Sheet	# 10	S 235 JR	05/10338	OC130619
4	Sheet	# 16	St3S	27/04/08724	433442
5	Sheet	# 35	S 235 JR	27/04/07787	433109
6	Pipe	Ø33,7x3,2	St 37.0	56024/1/1	50026
7	Pipe	Ø88,9x3,2	ST 45.8	1708/1/2005	44755
8	Section	HE200B	S 235 JR	2697/K/05	520639
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					



Świadectwo odbioru badan 3.1.B
Abnahmeprufzeugnis
Inspection certificate
PN EN 10204/DIN 50049

QD-181-QI-DK

27/04/10630
Nr

2004-11-04
Data/Date/Datum

"HUTA POKOJ" S.A.
41-709 RUDA SLASKA 9
ul. Niedurnego 79

- Material oznaczono/Material Marked/Das Material wurde bezeichnet :
1. Znak wytworni/Producer sign/Zeichen des Herstellerwerkes
 2. Znak kontroli/Zeichen des Werkssachverständigen/Control sign
 3. Gatunek, Wytop/Type of material, Heat/Werkstoff, Schmelznummer

PROMET Sp. z o.o.
Ul. Waryńskiego 32-36
86-300 Grudziądz

Zazwyczaj/Ordered by/Besteller

1279/09/04 z dn. 23-09-2004
Nr Zamowienia/Order No/Bestellung Nr

27/04/00564
Nr naszego zlecenia
Unsere Auftrags Nr/Manuf. Order No

Placha gruba
Rodzaj wyrobu/Kind of product/Erzeugnisform

Sr. transportu/Abnahmetransport/Locomotion

00/00/00000
Do awizo/Advice/Zu Lieferanzeige

38/H-64020, PN-83/H-92120, PN-H-92200/94, PN-87/H-01104,
N 10204/3.1.B
Warunki dostawy/Terms of delivery/Lieferbedingunge

Dokumentacja / Dokument / Zu Lieferanzeige																
Lp.	Poz. zam. Item. pos. Auftr. Pos	Ilosc [szt] Quant. [pcs] Anzahl [Stck]	Wymiary (mm) Dimensions (mm) Abmessungen (mm)					Waga (kg) Weight (kg) Masse (kg)		Nr wytopu Heat No Schmelzen Nr		Gatunek/Stan dostawy Material/State of delivery Werkstoff/Lieferzustand				
01	9	1	5x2000x5000					420		411749		St3S				
Wytop Nr / Heat No Schmelzen Nr																
Analiza wytopu [%] / Chemical composition [%] / Chemische Zusammensetzung [%]																
C Mn Si P S Cr Ni Cu Al Mo Nb Ti V Nb																
411749 0.15 0.50 0.15 0.020 0.017 0.02 0.02 0.03 0.005 0.004 0.006 0.001 0.004 0.001																
Wytop Heat Schmelzen																
Nr proby Test Piece Probe Nr																
Polozon. proby Direct. Probenl.																
Zginan. Bandt. Fall- -vers.																
Gr. plast. Yield Pnt Streckgr. [MPa]																
Wytrzymalosc na rozciagan. Tensile Stren Zugfestigkeit [MPa]																
Wydłużenie Elongation Dehnung AS [%]																
Pr. udar. / Imp. test / Kerbschlagarbeit																
Pozycja Position Probenlage																
1 2 3																
Srednie Mean in bei Mittel [C]																
Rodzaje udarnosci Impact resistance Kerbschlagarbeit																
411749 0254 9 - 333 478 27.5 PROMET SP. z o.o.																
Atest wyderlo: - -																

Otwierza sie ze dostawa zostala sprawdzona i odpowiada uzgodnieniom w zleceniu/
It is confirmed that delivery was checked and is in accordance with order/
Es wird festgestellt dass die Lieferung ohne Beanstandung

do faktury nr 1383/0101
z dnia 27.04.05
do poz 1
Podpis Dymalski

ZA ZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM

data 18.05.05 podpis HAWCA

RZECZOZNAWCA
Huta „Pokoj” S.A.

Piotr Hajek

ISPAI POLSKA STAL Spółka Akcyjna
Oddział w Krakowie
30-969 Kraków, ul. Ujastek 1

SWIADECTWO ODBIORU 3.1.B
INSPECTION CERTIFICATE 3.1.B
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B

Kraków, 17-12-2004

PN EN 10204

Nr:

324724

Zamawiający:
Purchaser:
Besteller:

Adres wysyłkowy:
Address:
Versandadresse:

PROMET Sp. z o.o.
Ul. Waryńskiego 32-36
86-300 Grudziądz

Atest wydany do faktury

Nr _____
Ilość materiału _____ kg
Data _____
Podpis _____

Nr zamówienia klienta No of purchase order No der Bestellung	Nr kontraktu Contract No Vertrag No	Nr zlecenia Manuf. Order No Auftrag No	Nr awiza Advice No Verandanzeige No	Nr wagonu Wagon No Wagon No
0028/1564/04	G2421041	ZG/428212	31-51-4644392-6	

Wyszczególnienie zamówienia - Order Specification - Spezifikation der Bestellung

Normy, rodzaj materiału, stan dostawy - Standard, grade of materials, state of delivery - Norm, Art. Des Materials, Lieferzustand

Norma przedmiotowa According Nach	Norma klasyfikacyjna Classification standards Materialnorm	Norma wymiarowa Dimensional standards Massnorm
EN 10025/94	EN 10025/94	EN 10029/91

G1GA-8-1000-2000-OE32SS

Gatunek - Steel grade - Marke: S235JRG2

Blacha gorącowalc. arkusz brzegi naturalne 8x1000x2000 mm, gat. S235JRG2

HOT ROLLED PLAIN STEEL SHEETS 8,0x1000x2000 mm, GRADE S235JRG2, MILL EDGES

WARMGEW. GLATTE BLECHE IN TAFELN 8,0x1000x2000 mm, GUETE S235JRG2, NATURKANTEN

Nr partii - Lot No Los No	Sztuk paczek/wiązek - No of packages/bundles Paketanzahl/Bundanzahl: 1										Mg 7,140			
Wytap - Heat - Abstrich	C[%]	Mn[%]	Si[%]	P[%]	S[%]	Cr[%]	Ni[%]	Cu[%]	Alm[%]	Alc[%]	N2[%]	Mo[%]	As[%]	
OC340516	0,13	0,64	0,02	0,013	0,016	0,02	0,02	0,07	0,034	0,0070	0,001			

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

Nr partii - Lot No Los No	Re[MPa]	Rm[MPa]	A [%]	Re/Rm	LEN[mm]	r90	do zakł. nr	z dnia	do poz	Zgięcie The Bend Test Panner such
04/4634	293,0	428,0	5	37,5			14.10.2004	06.05.05	4	pd-2a db

Nr partii - Lot No Los No	Przyczep. Adhesion Base Metal Bend Test	Grub. Zn Weight of Coating Zn Zinküberzug [g/m ²]	Grub. Sn Weight of Coating Sn Dicke der Zinnschicht [g/m ²]	Ziarno Granular Structure	Cement Cementite	HRB	Inne badania Other tests Andere Prüfungen
04/4634							ZA ZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM

Materiał budowlany posiada znak Ü.

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

Na podstawie przeprowadzonych badań uznano,
że wykonany wyrób jest zgodny z warunkami zamówienia
On the basis of the tests it has been recognized
that the product conforms with the order requirements
Nach der durchgeführten Prüfungen wurde festgestellt,
daß das Erzeugnis den Anforderungen der Bestellung entspricht:

Biurowo Kontroli Jakości
Quality Control Office
Büro der Qualitätskontrolle
Specjalista Kontroli Jakości

mgr inż. Barbara Turakiewicz

INSPECTION CERTIFICATE 3 1.B
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3 1.B

45

PROMET Sp. z o.o.
Ul. Waryńskiego 32-36
86-300 Grudziądz

PROMET Sp. z o.o.
Ul. Waryńskiego 32-36
86-300 Grudziądz

...
...
...

436977816R297182

Normy, rodzi materiálu, stav: dobavny - Standards: grade of materials: state of delivery - Norm: Art. Des. Maß: Material: Zustand

Name: Hyattsville
 Personal standards:
 2-30000
 2-40000

Gatunek: Silver grade - Marke: S275HRG2

Blacha gorącowalcz. arkusz brzezi naturalne 8x1500x3000 mm, gat. S235JRG2.
HOT ROLLED FLAIN STEEL SHEETS 8,0x1500x3000 mm, GRADE S235JRG2, MILL EDGES
WARMGEW. GLATTE BLECHE IN TAFELN 8,0x1500x3000 mm, QUETE S235JRG2, NAT. PLANTE

Szólás párhuzamosa: *لو انك كادى من الله*

Paketpreis/Binderzahl

Wttyp - Heat - Abstrct.	C (%)	A (%)	S (%)	F (%)	S (%)	C (%)	N (%)	O (%)	H (%)	A (%)	I (%)	N (%)	A (%)
OC130897	3.14	0.50	0.03	0.010	0.011	0.02	0.01	0.02	0.02	0.02	0.0250	0.001	0.001

Színház pályakezdetek. Népfőiskolai és pályakezdeti

Paketanträge/Sonderanträge

Wytop - Heat - Abstrak	C(%)	Si(%)	S(%)	P(%)	Mn(%)	Cr(%)	Ni(%)	Cu(%)	Al(%)	As(%)	Nb(%)	Mo(%)	Zn(%)
OC1306S7	0.14	0.80	0.03	0.010	0.011	0.02	0.01	0.04	0.045	0.0030			0.001

z dnia: 06.05.05.

Nr partii - Lot No Los 12	Pozycja	Rodzaj	A [mm]	B [mm]	C [mm]	D [mm]	E [mm]	F [mm]	G [mm]	H [mm]	I [mm]	J [mm]	K [mm]	L [mm]	M [mm]	N [mm]	O [mm]	P [mm]	Q [mm]	R [mm]	S [mm]	T [mm]	U [mm]	V [mm]	W [mm]	X [mm]	Y [mm]	Z [mm]	a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	e [mm]	f [mm]	g [mm]	h [mm]	i [mm]	j [mm]	k [mm]	l [mm]	m [mm]	n [mm]	o [mm]	p [mm]	q [mm]	r [mm]	s [mm]	t [mm]	u [mm]	v [mm]	w [mm]	x [mm]	y [mm]	z [mm]	aa [mm]	ab [mm]	ac [mm]	ad [mm]	ae [mm]	af [mm]	ag [mm]	ah [mm]	ai [mm]	aj [mm]	ak [mm]	al [mm]	am [mm]	an [mm]	ao [mm]	ap [mm]	aq [mm]	ar [mm]	as [mm]	at [mm]	au [mm]	av [mm]	aw [mm]	ax [mm]	ay [mm]	az [mm]	ba [mm]	bb [mm]	bc [mm]	bd [mm]	be [mm]	bf [mm]	bg [mm]	bh [mm]	bi [mm]	bj [mm]	bk [mm]	bl [mm]	bm [mm]	bn [mm]	bo [mm]	bp [mm]	bq [mm]	br [mm]	bs [mm]	bt [mm]	bu [mm]	bv [mm]	bw [mm]	bx [mm]	by [mm]	bz [mm]	ca [mm]	cb [mm]	cc [mm]	cd [mm]	ce [mm]	cf [mm]	cg [mm]	ch [mm]	ci [mm]	cj [mm]	ck [mm]	cl [mm]	cm [mm]	cn [mm]	co [mm]	cp [mm]	cq [mm]	cr [mm]	cs [mm]	ct [mm]	cu [mm]	cv [mm]	cw [mm]	cx [mm]	cy [mm]	cz [mm]	da [mm]	db [mm]	dc [mm]	dd [mm]	de [mm]	df [mm]	dg [mm]	dh [mm]	di [mm]	dj [mm]	dk [mm]	dl [mm]	dm [mm]	dn [mm]	do [mm]	dp [mm]	dq [mm]	dr [mm]	ds [mm]	dt [mm]	du [mm]	dv [mm]	dw [mm]	dx [mm]	dy [mm]	dz [mm]	ea [mm]	eb [mm]	ec [mm]	ed [mm]	ee [mm]	ef [mm]	eg [mm]	eh [mm]	ei [mm]	ej [mm]	ek [mm]	el [mm]	em [mm]	en [mm]	eo [mm]	ep [mm]	eq [mm]	er [mm]	es [mm]	et [mm]	eu [mm]	ev [mm]	ew [mm]	ex [mm]	ey [mm]	ez [mm]	fa [mm]	fb [mm]	fc [mm]	fd [mm]	fe [mm]	ff [mm]	fg [mm]	fh [mm]	fi [mm]	fj [mm]	fk [mm]	fl [mm]	fm [mm]	fn [mm]	fo [mm]	fp [mm]	fq [mm]	fr [mm]	fs [mm]	ft [mm]	fu [mm]	fv [mm]	fw [mm]	fx [mm]	fy [mm]	fz [mm]	ga [mm]	gb [mm]	gc [mm]	gd [mm]	ge [mm]	gf [mm]	gg [mm]	gh [mm]	gi [mm]	gj [mm]	gk [mm]	gl [mm]	gm [mm]	gn [mm]	go [mm]	gp [mm]	gq [mm]	gr [mm]	gs [mm]	gt [mm]	gu [mm]	gv [mm]	gw [mm]	gx [mm]	gy [mm]	gz [mm]	ha [mm]	hb [mm]	hc [mm]	hd [mm]	he [mm]	hf [mm]	hg [mm]	hh [mm]	hi [mm]	hj [mm]	hk [mm]	hl [mm]	hm [mm]	hn [mm]	ho [mm]	hp [mm]	hq [mm]	hr [mm]	hs [mm]	ht [mm]	hu [mm]	hv [mm]	hw [mm]	hx [mm]	hy [mm]	hz [mm]	ia [mm]	ib [mm]	ic [mm]	id [mm]	ie [mm]	if [mm]	ig [mm]	ih [mm]	ii [mm]	ij [mm]	ik [mm]	il [mm]	im [mm]	in [mm]	io [mm]	ip [mm]	iq [mm]	ir [mm]	is [mm]	it [mm]	iu [mm]	iv [mm]	iw [mm]	ix [mm]	iy [mm]	iz [mm]	ja [mm]	jb [mm]	jc [mm]	jd [mm]	je [mm]	jf [mm]	jj [mm]	jh [mm]	ji [mm]	jj [mm]	jk [mm]	jl [mm]	jm [mm]	jn [mm]	jo [mm]	jp [mm]	jq [mm]	jr [mm]	js [mm]	jt [mm]	ju [mm]	jv [mm]	jw [mm]	jx [mm]	ky [mm]	kz [mm]	la [mm]	lb [mm]	lc [mm]	ld [mm]	le [mm]	lf [mm]	lg [mm]	lh [mm]	li [mm]	lj [mm]	lk [mm]	ll [mm]	lm [mm]	ln [mm]	lo [mm]	lp [mm]	lp [mm]	lr [mm]	ls [mm]	lt [mm]	lu [mm]	lv [mm]	lw [mm]	lx [mm]	ly [mm]	lz [mm]	ma [mm]	mb [mm]	mc [mm]	md [mm]	me [mm]	mf [mm]	mg [mm]	mh [mm]	mi [mm]	mj [mm]	mk [mm]	ml [mm]	mm [mm]	mn [mm]	mo [mm]	mp [mm]	mq [mm]	mr [mm]	ms [mm]	mt [mm]	mu [mm]	mv [mm]	mw [mm]	mx [mm]	my [mm]	mz [mm]	na [mm]	nb [mm]	nc [mm]	nd [mm]	ne [mm]	nf [mm]	ng [mm]	nh [mm]	ni [mm]	nj [mm]	nk [mm]	nl [mm]	nm [mm]	nn [mm]	no [mm]	np [mm]	nq [mm]	nr [mm]	ns [mm]	nt [mm]	nu [mm]	nv [mm]	nw [mm]	nx [mm]	ny [mm]	nz [mm]	oa [mm]	ob [mm]	oc [mm]	od [mm]	oe [mm]	of [mm]	og [mm]	oh [mm]	oi [mm]	oj [mm]	ok [mm]	ol [mm]	om [mm]	on [mm]	oo [mm]	op [mm]	oq [mm]	or [mm]	os [mm]	ot [mm]	ou [mm]	ov [mm]	ow [mm]	ox [mm]	oy [mm]	oz [mm]	pa [mm]	pb [mm]	pc [mm]	pd [mm]	pe [mm]	pf [mm]	pg [mm]	ph [mm]	pi [mm]	pj [mm]	pk [mm]	pl [mm]	pm [mm]	pn [mm]	po [mm]	pp [mm]	pq [mm]	pr [mm]	ps [mm]	pt [mm]	pu [mm]	pv [mm]	pw [mm]	px [mm]	py [mm]	pz [mm]	qa [mm]	qb [mm]	qc [mm]	qd [mm]	qe [mm]	qf [mm]	qg [mm]	qh [mm]	qi [mm]	qj [mm]	qk [mm]	ql [mm]
------------------------------	---------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	--------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

J1238	269,0	424,0	5	33,8
05/1240	263,0	425,0	5	32,5
05/1240	262,0	425,0	5	35,0

ZA ZEPDNOŚĆ 2 ORY

No parts - Lot No	Präparation Anstrich	Grau Zn Weight of Coating or Zinküberzug [g/m ²]	Grub. Sn Weight of Coating Sn Dicke der Zinnschicht [μmZ]	Zinn Crustal Stärke	Cementyl Cementite	HSS	HRC	HRA
Los two	Blue Metal Bond Type							
05/1238								
05/1240								

Krajowa Deklaracja Zgody nr. 104

Surface and dimension - listed according to purchase order

! Oberfläche und Masse - Gemischt entsprechend der Bestellung

Na podstawie przeprowadzonych badań uznano:
 że wykonany wyrób jest zgodny z warunkami zamówienia
 On the basis of the tests it has been recognized
 that the product conforms with the order requirements
 Nach der durchgeführten Prüfungen wurde festgestellt
 dass das Erzeugnis den Anforderungen der Bestellung entspricht

Büro Kontroll Japoco
Quality Control Office
Büro der Qualitätskontrolle
Spezialbüro Kontroll Japoco
mit tat. Barbara Tura-Meier

Mittal Steel Poland S.A.
Oddział w Krakowie
1-069 Kraków, ul. Ujastek 1

SWIADECTWO ODBIORU 3.1.B
INSPECTION CERTIFICATE 3.1.B
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B

PN EN 10204

Nr.

05/18304

Zamawiacz
Purchaser
Besteller

PROMET Sp. z o.o.
Ul. Waryńskiego 32-36
86-300 Grudziądz

Adres wysyłkowy
Address
Versandadresse

PROMET Sp. z o.o.
Ul. Waryńskiego 32-36
86-300 Grudziądz

Nr zamówienia klienta
No of purchase order
No der Bestellung

Nr kontraktu
Contract No
Vertrag No

Nr zlecenia
Menuf. Order No
Auftrag Nr

Nr faktury
Advice No
Verändernummer

Nr wagonu
Wagon No
Wagen No

109/112

G2512974

Z01566734

KR324736R06010

Wyszczególnienie zamówienia - Order Specification - Spezifikation der Bestellung

Grupa, rodzaj materiału, stan dostawy - Standard, grade of materials, state of delivery - Norm, Art. Des Matériau, Etat de livraison

Grupa przedmiotowa
According
Nach

Norma klasyfikacyjna
Classification standards
Materialnorm

Forma wytworzenia
Manufacturing process
Messform

EN 10025

EN 10025

EN 10025

G1GA-8-1250 2500-QE235S

Setunek - Steel grade - Marke: S235JRG2

Placha gorącowalona arkusz brzozy naturalne 8x1250x2500 mm, gat. S235JRG2

HOT ROLLED PLAIN STEEL SHEETS 8,0x1250x2500 mm, GRADE S235JRG2, MILL E2-GE2

WARMGEW. GLATTE BLECHE IN TAFELN 8,0x1250x2500 mm, QUETE S235JRG2, NATL. ROLANTEN

Nr partii - Lot No

Sztuk paczek/wiązek - No of packages/bundles

Los No

05/1148

Paketaanzahl/Bündelanzahl

Mg 2,580

Wytop - Heat - Austenit

C(%)

Mn(%)

Si(%)

P(%)

S(%)

Cu(%)

Ni(%)

Cr(%)

Al(%)

As(%)

Mo(%)

Se(%)

Co(%)

Ca(%)

Fe(%)

Other

OC250898

0.13

0.65

0.02

0.014

0.012

0.05

0.03

0.04

0.006

0.0040

0.004

Nr partii - Lot No

Sztuk paczek/wiązek - No of packages/bundles

Los No

05/1149

Paketaanzahl/Bündelanzahl

Mg 6,740

Wytop - Heat - Austenit

C(%)

Mn(%)

Si(%)

P(%)

S(%)

Cu(%)

Ni(%)

Cr(%)

Al(%)

As(%)

Mo(%)

Se(%)

Co(%)

Ca(%)

Fe(%)

Other

OC250334

0.16

0.77

0.22

0.017

0.014

0.03

0.01

0.006

0.004

0.004

Nr partii - Lot No

Sztuk paczek/wiązek - No of packages/bundles

Los No

05/1150

Paketaanzahl/Bündelanzahl

Mg 2,570

Wytop - Heat - Austenit

C(%)

Mn(%)

Si(%)

P(%)

S(%)

Cu(%)

Ni(%)

Cr(%)

Al(%)

As(%)

Mo(%)

Se(%)

Co(%)

Ca(%)

Fe(%)

Other

OC250334

0.16

0.77

0.02

0.017

0.014

0.03

0.01

0.006

0.004

0.004

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

Nr partii - Lot No Los No	R _m (MPa)	R _m (MPa)	A (mm)	(%)	Ra/Rm	EN10001	ISO	n90	n	Zobacz Zurück Fallversuch
05/1148	270.0	420.0	5	35.0						
05/1148	273.0	425.0	5	35.0						
05/1149	265.0	420.0	5	35.0						
05/1150	286.0	430.0	5	30.0						
05/1150	250.0	458.0	5	30.0						

ZA 26000805CZ
Zobacz
Zurück
Fallversuch
detal B.O.A.
podpis *[Signature]*

Nr partii - Lot No Los No	Przyczep. Adhesion Bake Metal Bond Test	Grubo Zn Weight of Coating Zn Zinkbesch. [g/m²]	Grubo Sn Weight of Coating Sn Dicke der Zinnschicht [g/m²]	Złoto Granule Sluotter	Cementyl Cementile	HRB	HRF	HR30T	Inne badania Other tests Andere Prüfungen
05/1148									
05/1149									
05/1150									

ZA ZGODNOŚCIĄ ORYGINALNĄ

dot. B.A. a. podp. [signature]

Mittal Steel Poland Spółka Akcyjna
Oddział w Krakowie
30-969 Kraków, ul. Ujastek 1

SWIADECTWO ODBIORU 3.1.B
INSPECTION CERTIFICATE 3.1.B
ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1.B

Kraków, 02-03-2005

PN EN 10204

Nr:

05/10338

Zamawiający.
Purchaser:
Besteller:

Adres wysyłkowy.
Address:
Versandadresse:

PROMET Sp. z o.o.
Ul. Waryńskiego 32-36
86-300 Grudziądz

Nr zamówienia klienta
No of purchase order
No der Bestellung

Nr kontraktu
Contract No
Vertrag No

Nr zlecenia
Manuf. Order No
Auftrag No

Nr awiza
Advice No
Verandanzeig No

Nr wagonu
Wagon No
Wagon No

007/02/103/05

G2511016

ZG/504194

31-51-5336234-0

szczegółnienie zamówienia - Order Specification - Spezifikation der Bestellung

Normy, rodzaj materiału, stan dostawy - Standard, grade of materials, state of delivery - Norm, Art. Des Materials, Lieferzustand

Norma przedmiotowa
According
Nach

Norma klasyfikacyjna
Classification standards
Materialnorm

Norma wymiarowa
Dimensional standards
Messnorm

EN 10025

EN 10025/94

EN 10029/9:

G1GA-10-1500-3000-OE32SS

Gatunek - Steel grade - Marke: S235JRG2

Blacha gorącowalc. arkusz brzegi naturalne 10x1500x3000 mm, gat. S235JRG2

HOT ROLLED PLAIN STEEL SHEETS 10,0x1500x3000 mm, GRADE S235JRG2, MILL EDGES

WARMGEW. GLATTE BLECHE IN TAFELN 10,0x1500x3000 mm, GUETE S235JRG2, NATURKANTEN

Nr partii - Lot No

Los No 05/559

Sztuk paczek/wiązek - No of packages/bundles

Paketanzahl/Bundanzahl: 2

18,220

Wytop - Heat - Abstrich	C[%]	Mn[%]	Si[%]	P[%]	S[%]	Cr[%]	Ni[%]	Cu[%]	Alm[%]	As[%]	Nb[%]	Mo[%]	As[%]
OC130619	0,14	0,68	0,02	0,012	0,013	0,03	0,03	0,05		0,040	0,0030		0,001

Właściwości mechaniczne - Mechanical properties - Mechanische Eigenschaften

Nr partii - Lot No Los No	Re[MPa]	Rm[MPa]	A [mm]	[%]	Re/Rm	LEN[mm]	r90	n90	r	n	Ra[μm]	Zginanie The Bend Test Fallversuch
05/559	292,0	424,0	5	32,2								

Nr partii - Lot No Los No	Przyczep. Adhesion Base Metal Bend Test	Grub. Zn Weight of Coating Zn Zinküberzug [g/m2]	Grub. Sn Weight of Coating Sn Dicke der Zinnschicht [g/m2]	Ziarno Granular Structure	Cementyt Cementite	HRB	HRF	HR30T	Inne badania Other tests Andere Prüfungen
05/559									

Krajowa Deklaracja Zgodności nr. 1/04
Materiał budowlany posiada znak Ü. J

Atest wydano.

do faktury nr 1205/04 C. 1036/04

z dnia 15.04.05

do poz 4

Podpis [signature]

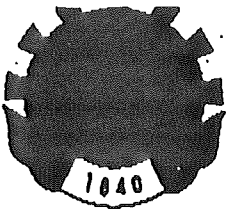
Powierzchnia i wymiary - Sprawdzono zgodność z zamówieniem
Surface and dimension - tested according to purchase order
Oberfläche und Masse - Geprüft entsprechend der Bestellung

Na podstawie przeprowadzonych badań uznano,
ze wykonany wyrób jest zgodny z warunkami zamówienia
On the basis of the tests it has been recognized
that the product conforms with the order requirements
Nach der durchgeführten Prüfungen wurde festgestellt,
daß des Erzeugnis den Anforderungen der Bestellung entspricht.

Biuo Kontroli Jakości
Quality Control Office
Büro der Qualitätskontrolle

Specjalista Kontroli Jakości

mgr inż. Barbara Turcotte



Świadectwo odbioru badan 3.1.B
Abnahmeprüfzeugnis
Inspection certificate
PN EN 10204/DIN 50049

QD-181-QI-DK.

27/04/08724
Nr

2004-09-13
Data/Date/Datum

"HUTA POKOJ" S.A.
41-709 RUDA ŚLĄSKA 9
ul. Niedurnego 79

Material oznaczono/Material Marked/Das Material wurde bezeichnet :
1. Znak wytwórni/Producer sign/Zeichen des Herstellerwerkes
2. Znak kontroli/Zeichen des Werkssachverständigen/Control sign
3. Gatunek, Wytop/Type of material, Heat/Werkstoff, Schmelzennummer

PROMET Sp. z o.o.
Ul. Waryńskiego 32-36
86-300 Grudziądz

Zamawiający/Ordered by/Besteller

1161/09/04 z dn. 02-09-2004
Nr Zamówienia/Order No/Bestellung Nr

27/04/00512
Nr naszego zlecenia
Unsere Auftrags Nr./Manuf. Order No

Blacha gruba
Rodzaj wyrobu/Kind of product/Erzeugnisform

Sr. transportu/Abnahmetransport/Locomotion

PN-BB/H-84020, PN-B3/H-92120, PN-H-92200/94, PN-B7/H-01104,
PN EN 10204/3.1.B

Warunki dostawy/Terms of delivery/Lieferbedingungen

00/00/00000
Do awizo/Advice/Zu Lieferanzeige

Lp.	Poz. zad. Ita. pos. Auftr. Pos.	Ilość [szt] Quant. [pcs] Anzahl [Stk]	Wymiary (mm) Dimensions (mm) Abmessungen (mm)	Waga (kg) Weight (kg) Masse (kg)	Nr wytopu Heat No Schmelzen Nr	Gatunek/Stan dostawy Material/State of delivery Werkstoff/Lieferzustand										
01	10	4	16x2000x6000	5940	433442	St3S										
Wytop Nr / Heat No Schmelzen Nr		C	Mn	Analiza wytopu [%] / Chemical composition [%] / Chemische Zusammensetzung [%]												
				Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Al	Mo	Nb	Ti	V	Hb	
433442		0.16	0.48	0.15	0.016	0.013	0.02	0.02	0.03	0.007	0.006	0.005	0.001	0.003	0.001	
Poz. Ita. Pos.	Wytop Heat Schmelzen	Nr próby Test Piece Probe Nr	Polożenie proby Direct Probenl.	Zginanie Bandt. Fall- vers.	Gr. plast. Yield Pnt Strecker. [MPa]	Wytrzymałość na rozciąganie Tensile Stren Zugfestigkeit [MPa]	Wydłużenie Elongation Dehnung [%]	Pr. uder. / Imp. test / Kerbschlagarbeit					Rodzaje uderzności Impact resistance Kerbschlagarbeit			
								Pozycja Position Probenlage	1	2	3	Srednie Mean Mittel	W in bei [C]			
433442	6464	4	-	-	290	430	29.0	-	-	-	-	-	-			

Potwierdza się że dostawa została sprawdzona i odpowiada uzgodnieniom w zleceniu/
It is confirmed that delivery was checked and is in accordance with order/
Maß und Sichtprüfung ohne Beanstandung

PROMET Sp. z o.o.

Atest wydano:

do faktury nr 3096/10/04
z dnia 13.10.2004
do poz 4
Podpis J. Koma

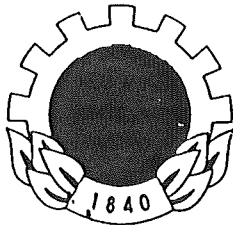
ZA ZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM

data 13/10/04, podpis J. Koma

BZECZOŹNAWCA
Huta Północna S.A.

Piotr Hajek

Podpis



Świadectwo odbioru badan 3.1.B
Abnahmeprüfzeugnis
Inspection certificate
PN EN 10204/DIN 50049

QD-181-QI-

27/04/07787
Nr

2004-09-10
Data/Date/Datum

"HUTA POKÓJ" S.A.
41-709 RUDA ŚLĄSKA 9
ul. Niedurnego 79

Material oznaczono/Material Marked/Das Material wurde bezeichnet :
1. Znak wytworni/Producer sign/Zeichen des Herstellerwerkes
2. Znak kontroli/Zeichen des Werkssachverständigen/Control sign
3. Gatunek, Wytop/Type of material, Heat/Werkstoff, Schmelznummer

PROMET Sp. z o.o.
Ul. Waryńskiego 32-36
86-300 Grudziądz

Zamawiający/Ordered by/Besteller

0194/2004/ZW/07/W z dn. 28-07-2004
Nr Zamówienia/Order No/Bestellung Nr

27/04/00419
Nr naszego zlecenia
Unsere Auftrags Nr/Mauf. Orde

Różnica grubości
Rodzaj wyrobu/Kind of product/Erzeugnisform

EN 10025, EN 10029 KL.A, EN 10204/3.1.B

Warunki dostawy/Terms of delivery/Lieferbedingung

Sr. transportu/Abnahmetransport/Locomot

00/00/00000
Do awizo/Advice/Zu Lieferanzeige

Lp.	Poz. zam. Itm. pos. Auftr. Pos	Ilosc [szt] Quant. [pcs] Anzahl [Stc]	Wymiary (mm) Dimensions (mm) Abmessungen (mm)					Waga (kg) Weight (kg) Masse (kg)		Nr wytopu Heat No Schmelzen Nr		Gatunek/Stan dostawy Material/State of delivery Werkstoff/Lieferzustand				
01	27	5	35x2000x6000					16440		433109		S235JR62				
Wytop Nr / Heat No Schmelzen Nr																
		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Al	Mo	N2	Ti	V		
433109		0.13	0.51	0.16	0.015	0.012	0.02	0.01	0.03	0.005	0.002	0.006	0.001	0.004	0.	
Poz Itm	Wytop Heat Schmelzen	Nr proby Test Piece Probe Nr	Polozon. proby Direct. Probenl.	Zginan Randt. Fall- -vers.	Gr. plast. Yield Pnt Streckgr. [MPa]	Wytrzymałosc na rozciagan. Tensile Stren Zugfestigkeit [MPa]	Wydłużenie Elongation Dehnung AS [%]	Pr.udar./Imp.test/Kerbschlagarbeit					Rodzaje udar Impact resis Kerbschlag			
								Pozycja Position Probenlage	1	2	3	Srednie Mean Mittel	in bei [C]			
v2	433109	6168	q	-	252	399	28.7		-	-	-	-	-			

Potwierdza się że dostawa została sprawdzona i odpowiada uzgodnieniom w zleceniu/
It is confirmed that delivery was checked and is in accordance with order/
Maß und Sichtprüfung ohne Beanstandung

PROMET Sp. z o.o.

Atest wydano:

do faktury nr 2910/05/04
z dnia 28.05.2004
do poz 2
Podpis J. Konec

ZA ZGODNOŚĆ Z PRZEPISAMI

J. Konec

RZECZOZNAWCA
Huta Pokój S.A.

Piotr Hajek

Podpis

Cext.obj. - External order No. : ZW/04/12/37

Číslo položky - Article number : 1

List č. - Sheet No : 1 / 2

Číslo zákazky výrobcu - Manufacturer's works order number :
Ka 56024/1/1 351B022Číslo dopravného prostriedku - Wagon No :
BR 491 AJ BR 124 YA

Odberať/Prijímateľ - Customer/Consignee :

PROMET Sp. z o.o.
Ul. Waryńskiego 32-36
86-300 Grudziądz

Číslo ložného listu - Loading Bill No. : 399534

v výrobok - Product :

Rúry oceľové bezošvé, valcované za tepla - štandardné (konštrukčné) rúry
Seamless hot-rolled steel tubes - standard structural tubes

Vonkajší priemer - Outside diameter : 33.700 mm

Hrúbka steny - Wall thickness : 2.600 mm

Dĺžka - Length : 6000.000 mm -0 +300 mm

Počet kusov - Number of pieces : 406

Celková dĺžka - Total length : 2548.00 m

Celková hmotnosť - Total mass : 5169 kg

Aerál - Material :

S235JRH EN 10210-1/1994/, St 37.0 DIN 1629/1984/

Technické predpisy - Technical requirements/Demand :

EN 10210-1:1994, DIN 1629/84, EN 10210-2:1997

Číslo tavby Cast number	Počet kusov Number of pieces	Dĺžka Length [m]	Hmotnosť Mass [kg]	Druh tavenia Steelmaking process
50026	381	2392	4851	E
50027	25	156	318	F

PROMET Sp. z o.o.

Druh ocele - Steel grade : úplne uškľudnená oceľ - fully killed steel

Chemické zloženie - Chemical composition :

Číslo tavby Cast number		C [%]	Mn [%]	P [%]	S [%]	N [%]
	Predpis - Requirements :					
	min.					
	max.	0.17	1.40	0.025	0.040	0.0120
50026		0.09	0.44	0.009	0.013	0.0090
50027		0.09	0.45	0.006	0.011	0.0090

Atest vydano:

do faktury nr 1475/05/05

z dňa 06.05.05

do poz 3

Podpis Dymalski

ZA ZGODNOSĆ Z ORYGINAŁEM

data 18.05.05 podpis HJ

Na ťažom - Tensile test : 20 °C

C. Nr.	Číslo tavby Cast number	Modra klzu Yield point - Proof stress ReH/ MPa/	Pevnosť v ťahu Tensile strength Rm/ MPa/	Ťažnosť Elongation Lo= A5,65/ %/
	Predpis - Requirements : min. max.			
		235	360	26.0
		—	480	—
1	50026	375	476	37.3
2	50026	374	474	37.2
3	50026	375	475	37.4

Miesto
Locationv Podbrezovej
veDátum 11.01.2005
DateVedúci kontrolného a atestačného oddelenia Ing. Vojtas Miroslav
Engineering inspection official

ŽELEZIARNE PODBREZOVÁ, 976 81 Podbrezová, SLOVAKIA

Tel./fax: +421 48 645 40 70, 40 72, Fax: +421 48 645 40 72, www.ozelzavarny.sk, www.steelube.sk

IČO: 356211, ZDPH/VAT: SK2020458704, Bankové spojenie / Bank account: VUB Banka Bystrica, № 1707512/0200

Správa: Podbrezová, ul. Oľgy Hviezdoslavovej 1, 976 81 Podbrezová, oddiel 52, vložka číslo 69/5

Kúška ťahom - Tensile test : 20 °C

List č. - Sheet No. : 2 / 2

Č. Nr.	Číslo tavby Cast number	Medza klzu Yield point - Proof stress	Pevnosť v ťahu Tensile strength	Ťažnosť Elongation
		ReH/ MPa/	Rm/ MPa/	Lo= A5,65/ %/
	Predpis - Requirements : min. max.	235 ---	360 480	25.0 ---
4	50026	375	474	37.6
5	50027	376	471	36.1

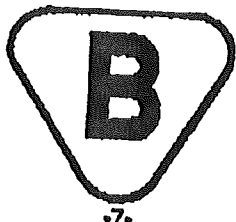
Skúška rozťahovaním prstenca vyhovela.
Ring drift test without objections.

Nepriepustnosť rúr nedeštruktívnou metódou (100 %) vyhovela SEP 1925 a tým aj skúšobnému tlaku 5 MPa.
Test on tightness by nondestructive test (100 %) without objections SEP 1925 and there by the testing overpressure 5 MPa.

Systém kvality výrobcu bol podrobený špecifickému hodnoteniu pre materiály (Článok 4.3, Príloha I Smernice 97/23 EC). Certifikát vydalo notifikované miesto 0044 RW TÜV Systems, GmbH s platnosťou do 02/2005. Rozsah platnosti certifikátu zahŕňa predmetné výrobky.
The producer has a specific reviewed quality system for materials according to the Article 4.3, Annex I of the Directive PED 97/23 EC. The certificate with the validity till 02/2005 was issued by the Notified Body RW TÜV Systems GmbH, Code 0044. The mentioned products belong to the certificate validity range.

Všetky výrobky vyhovujú vyššie uvedeným normám a požiadavkám v objednávke.
All products meet requirements of above mentioned standards and requirements specified in order.

Vizuálna kontrola a rozmery vyhoveli (100 %).
Visual inspection and dimensional check without objections (100 %).

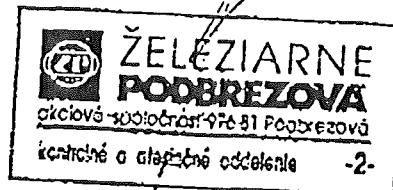


-7-

Miesto
Location

v Podbrezovej
ve

Dátum 11.01.2005
Date



Vedúci kontrolného a tlačového oddelenia Ing. Vojtas Miroslav
Engineering inspection official

Obj. - Externauftragsnummer : ZWW/04/10/79

Položky - Positionsnummer : 4

Číslo objednávky - Werksauftragsnummer :
4855/1/1 5444499

Číslo opravného prostriedku - Waggon Nr. :
H 970 RNIP 601

Číslo listu - Brief Nr. : 554822

Číslo oznámenia - Lieferanzeige : 552042

Typ - Erzeugnis :

Nové navarovacie oblúky - kotlové oblúky
Schweiss Stahlrohrbogen - Kesselbogen

Číslo - 2605-1-90-3-S

Číslo priemer - Aussendurchmesser : 88.900 mm

Číslo hrúbky - Wanddicke : 3.200 mm

Číslo počet kusov - Stückzahl : 400

Číslo celková hmotnosť - Gesamtmasse : 537 kg

Číslo označenie - Kennzeichnung :

T 45.8 S DIN 88.9 X 3.9 44755

Číslo materiál - Material :

15.8 DIN 17 175/1979/

Číslo trieda - Klasse : I

Číslo technické predpisy - Prüfgrundlagen/ Anforderungen :

Číslo 2609/91, DIN 2605-1/91

Značka výrobcu - Herstellerzeichen :



Pečiatka závodného znalca - Stempel des Werks Sachverständigen :



Číslo tavby Schmelze Nr.	Počet kusov Stückzahl	Druh tavenia Erschmelzung
44755	400	E

Oceľ - Stahlsort : úplne ukladnená oceľ - voll beruhigter Stahl

Chemické zloženie - Chemische Zusammensetzung :

	C [%]	Mn [%]	Si [%]	P [%]	S [%]
Predpis - Vorschrift :					
min.	0.25	0.40	0.10	0.040	0.040
max.	0.25	1.20	0.35	0.040	0.040
44755	0.15	0.46	0.24	0.009	0.010

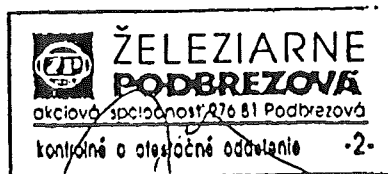
Číslo tvrdosti - Härte :

Číslo tavby Schmelze Nr.	Predpis Vorschrift min.-max.	Tvrdoť Härte
44755	HBS 122.0 - 156.0	138.2 - 142.1

Za zgodnosť z originálom

P.P.U.H. "TAWOL"

Dariusław Pięga



Závodný znalec: Giertl Ján
Der Werks Sachverständige

Číslo v Podbrezovej
k

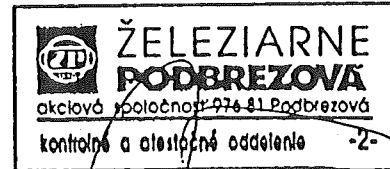
Dátum 17.01.2005
Datum



Systém kvality výrobcu bol podrobený špecifickému hodnoteniu pre materiály (Článok 4.3, Príloha I Smernice 97/23 EC). Certifikát vydalo notifikované miesto 0044 RW TÜV Systems, GmbH s platnosťou do 02/2005. Rozsah platnosti certifikátu zahŕňa predmetné výrobky.
Der Hersteller hat ein spezifisch beurteiltes Qualitätssystem für die Werkstoffe nach dem Artikel 4.3, Anhang I der Direktive DGRL 97/23 EC. Das Zertifikat, gültig bis 02/2005, wurde von der Benannten Stelle RW TÜV Systems GmbH, Kennnummer 0044 erstellt. Die aufgeführten Produkte sind im Geltungsbereich des Zertifikates eingeschlossen.

Všetky výrobky vyhovujú vyššie uvedeným normám a požiadavkám v objednávke.
Alle Produkte entsprechen den o.g. Normen und Forderungen in der Bestellung.

Vizuálna kontrola a rozmery vyhoveli (100 %).
Besichtigung und Ausmessung ohne Beanstandung (100%).



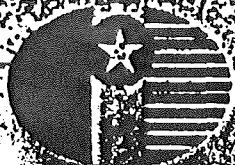
Miesto
v Podbrezovej
k

Dátum 17.01.2005
Datum

Závodný znalec Gierl Ján
Der Werks Sachverständige

Za zgodność z oryginałem

P.P.U.H. "TAWOL"
Dariusław Pięga



ISPAT POLSKA STAL S.A.

Oddział w Dąbrowie Górniczej



ISPAT POLSKA STAL S.A.

POLSKA/POLAND/POLEN

41-308 DĄBROWA GÓRNICZA

AL. JÓZEFA PIŁSUDSKIEGO 92

Centr. tel: (0048-32) 794 53 33 TKJ tel: (0048-32) 792 00 52

fax: (0048-32) 795 52 00 fax: (0048-32) 795 54 06

SWIADECTWO ODBIORU

PN-EN 10204/2.1.0

Nr 2697/K/05

FIRMA NASZA UZYSKAŁA CERTYFIKAT WYDANY PRZEZ TÜV RHEINLAND INTERCERT NA SYSTEM JAKOŚCI ZGODNY Z NORMĄ EN ISO 9001

Kupujący :

Odbiorca : Promet Sp. zo.o. UL. Waryńskiego 32-36 86-300 Grudziądz

Nr zamówienia :

Numer potwierdzenia zamówienia: 6610378/05

Nr dowodu dost. : P-15/00805/3

Nr wagonu : SK 77587

PKU : 27.10.70-15.00

KM : 2710701500-DS2190-10038-3

ISPAT
POLSKA STAL S.A.
Dąbrowa Górnicza

DIN 1025-2

SPECYFIKACJA ZAMÓWIENIA

NORMY

Nazwa wyrobu : DWUTĘCZNIK SZEROKOSTOPOWY
Wymiary : 1 P 210 / HE 2008
Długość : 12000
Rodzina : S235JR62

EN 10025+A1:1993

DIN 1025-2:1995

EN 10025+A1:1993

Ilość

Waga

Wzrost

Analiza chemiczna - %

Wyniki badań wytrzymałości

Paczki/Sztuki	Kg	C	Mn	Si	P	S	Al	Cr	Ni	As
---------------	----	---	----	----	---	---	----	----	----	----

4/ 24 17440 520699

0,11 0,40 0,19 0,018 0,009 0,02 0,02 0,02 0,005 0,005 264 399 34,5

4/ 24 17440

Atest wydano:

do faktury nr 1448/05/05

z dnia 06.05.05

do poz 15

Podpis Dąbrowa

ZA ZGODNOŚĆ Z ORYGINAŁEM

19.05.05

WYTWÓRCZA JEST UPRAWNIOWANA PRZEZ UST DO WYTWARZANIA MATERIAŁU nr Dec. uprawn. N-05-8/10-04

WYRÓB POSIADA ZNAK BUDOWLANY "B"

WYŻEJ WYKAZANE WYROBY WYKONANE ZOSTAŁY ZGODNIE Z PRZYTOCZONYMI NORMAMI ORAZ NA WARUNKACH OKREŚLONYCH W POTWIERDZENIU ZAMÓWIENIA DĄBROWA GÓRNICZA

ZESPÓŁ DOKUMENTACJI

SPECJALISTA

ISPAT POLSKA STAL S.A.
Oddział w Dąbrowie Górniczej
Zakładowy Inspektor Jakości

GŁÓWNY SPECJALISTA
KONTROLI JAKOŚCI

USŁUGI TECHNICZNE



**ul. Sandomierska 24/19
85-830 BYDGOSZCZ**

Tel. (0-52) 361-76-52; Tel. Kom. 0-601-67-70-53

e-mail: kami-tech@graf-soft.com.pl

SPRAWOZDANIE Z BADAŃ NR 005/2005 *(Report of testing no 005/2005)*

Zleceniodawca (Customer): **"SYSTEM" Władysław Kędziora, Urszula Kędziora**
Spółka Jawna, ul. Bydgoska 1; 86-100 ŚWIECIE.

Przedmiot badań (Examined element): **Wyznaczone przez zleceniodawcę spoiny – rama fundamentowa (uszy transportowe) – nr rys. RW-10/0249-04/20.00**
(Determined by the customer of Wells – Base Plate - drawing no RW-10/0249-04/20.00).
Data wydania sprawozdania (Release date of report): **24-05-2005.**


mgr inż. Marek Zmysłowski
Autoryzował (Authorized)

Liczba dołączonych protokółów z badań (Number of enclosed protocols of testing): **1.**

Rozdzielnik: sprawozdanie sporządzono w **3** egzemplarzach, które otrzymują (The reports issued in **3** copies):
2 egz. (to copies) – **SYSTEM-Świecie.**
1 egz. (to copies) – **a.a.**

Bez pisemnej zgody Usług Technicznych „Kami-tech” w żadnym przypadku niniejsze sprawozdanie z badań nie może być powielane.
(Without accepted approval of Technical Services “Kami-tech” this report of testing can not be copied in any circumstances)

Usługi Techniczne „KAMI-TECH”		Strona (Page) 1 z (of) 2
Usługi Techniczne „KAMI-TECH” ul. Sandomierska 24/19 85-830 BYDGOSZCZ tel. 0-601-67-70-53 e-mail: kami-tech@graf-soft.com.pl	PROTOKÓŁ BADAŃ MAGNETYCZNO-PROSZKOWYCH MAGNETIC PARTICLE EXAMINATION REPORT Nr (No) 1/005/2005	

Zleceniodawca (Customer): "SYSTEM" Władysław Kędziora, Urszula Kędziora Spółka Jawna
ul. Bydgoska 1; 86-100 ŚWIECIE

Badany obiekt (Object to be examined): Rama fundamentowa (Base Plate) OIL UNIT KOSBOOST

Data badania (Date examination): 24-05-2005

Nazwa badanego elementu (Name of the examined element):

Wyznaczone przez zleceniodawcę spoiny – rama fundamentowa (uszy transportowe)

– nr rys. RW-10/0249-04/20.00

(Determined by the customer of Wells – Base Plate - drawing no RW-10/0249-04/20.00)

Wymiar (Dimension): wg dokumentacji technicznej. (According to the technical documentation)

Materiał (Material): wg dokumentacji technicznej. (According to the technical documentation)

Metoda spawania Welding process): wg technologii spawania (acc. welding procedure) – 136

Spoiwo (Filler metal): wg technologii spawania (acc. welding procedure)

Szkic spoiny (Weld sketch): wg technologii spawania (acc. welding procedure)

Imię i nazwisko spawacza [cecha] (Welder name [stamp]): Wojciech Wiśniewski – S5

Zakres badań (Scope of examination): 100 % wyznaczonych złączy (100% of determined joints)

Wymagana poziom jakości spoiny (Required quality level of weld): B wg PN-EN 25817 (B acc. PN-EN 25817)

Parametry badania (Parameters of examination)

Prąd magnetyzacji (Magnetisation current): AC

Stan powierzchni badanego elementu (Surface condition of the examined element): badana spoina była oczyszczona z rdzy, odprysków i odtłuszczona. (The examined weld was cleaned rust and sprinter and degreased)

Typ urządzenia (Type of equipment): defektoskop magn.-proszk. Ardrex BCI 833/24. (Magnetic particle flaw detector Ardrex BCI 833/24)

Wzorzec (Test master): wzorzec Berthold'a. (Berthold's master)

Rodzaj zawiesiny (Type of suspension): zawieszina magnetyczna czarna Ardrex 800/3. (Black magnetic suspension)

Temperatura (Temperature): 20 °C

Oświetlenie (Illumination): >500 lx

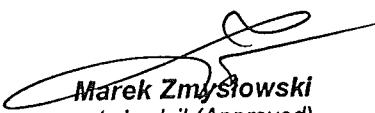
Usługi Techniczne „KAMI-TECH”		Strona (Page) 2 z (of) 2
Usługi Techniczne „KAMI-TECH” ul. Sandomierska 24/19 85-830 BYDGOSZCZ tel. 0-601-67-70-53 e-mail: kami-tech@graf-soft.com.pl	PROTOKÓŁ BADAŃ MAGNETYCZNO-PROSZKOWYCH MAGNETIC PARTICLE EXAMINATION REPORT Nr (No) 1/005/2005	

OPIS BADANIA: <i>Po oczyszczeniu badanej spoiny z rdzy, odprysków odtłuszczone ją zmywaczem typu BRE-S. Na tak przygotowane powierzchnie nałożono farbę podkładową białą typu DPM. Do badań zastosowano zawiesinę magnetyczną czarną typu Ardrex 800/3. Kontrolę stanu powierzchni dokonano w oświetleniu sztucznym (500 lx).</i> <i>After clearing of rust and spatter the weld was degreased with remover type BRE-S. On such prepared surface painted the white primer type DPM. For the examination used black magnetic suspension type Ardrex 800/3. The examination of surface condition was done with artificial lighting (500 lx).</i>	OCENA WYNIKÓW BADAŃ: <i>Nie stwierdzono występowania niedopuszczalnych wad.</i> <i>It has been not found any not accepted defects</i>
---	--

Tabela nr 1 – wynik badania (Table no 1 – examination result).

Lp. (Item)	Nr rysunku (Drawg No)	Nr spoiny (Weld No)	Zapis wykrytych nieciągłości (Description of detected discontinuities)	Uzyskany poziom jakości (obtained quality level)	Wynik badań (Test result)
1	2	3	4	5	6
1	RW-10/0249-04/20.00	wszystkie All	-	B	pozytywny – accepted

1. Badania i ocenę przeprowadzono zgodnie z normą PN-EN 1290, PN-EN 1291, PN-EN 26520 i PN-EN 25817.
(The examination and evaluation performed according to the standard PN-EN 1290, PN-EN 1291, PN-EN 26520, PN-EN 25817).
2. Wyniki badań odnoszą się tylko do przebadanych próbek lub obiektów.
(The test results apply only to the tested specimens and objects.)
3. Bez pisemnej zgody laboratorium protokół nie może być powielony inaczej jak tylko w całości.
(Without written laboratory agreement, the report can not be duplicated otherwise as soon as complete.)
4. Aparaturę badawczą sprawdzono przed i po badaniu zgodnie z instrukcją.
(The testing equipment was checked according to instruction before and after the examination.)

 Marek Zmysłowski badania przeprowadził (Tested by)	 Marek Zmysłowski zatwierdził (Approved)
---	--