



KARTA ZATWIERDZENIA MATERIAŁU
DO WBUDOWANIA nr 27/ZZM/2023

Dotyczy: Wykonanie robót budowlanych i nasadzeń zieleni związanych z budową parku kieszonkowego na os. Piastów, dla Zarządu Zieleni Miejskiej w Krakowie.

Postępowanie nr NP.26.2.56.23.JC1. Umowa nr ZZM/U/II/133/MAK/499/2023 z dn. 22.08.2023r.

Rodzaj materiału
urządzenia, wyrobu:

Tablica informacyjna

Kierownik budowy / robót*	Data	Nazwa materiału (producent, wymiary, kolor, inne cechy)	Podstawa wyboru materiału		Deklaracja zgodności		
			Nr strony dok. opisującego materiał	Nr strony/ /rysunku dok. proj.	Nr D.Z.	Nr załącznika	
	23.08. 2023r.	Tablica informacyjna – 2 szt. Prod. STAR-KOP STAL Materiał: Blacha 3mm ocynkowana i malowana proszkowo, kolor RAL 9004 z nadrukiem UV. Konstrukcja nośna z blachy 15mm ocynkowana i malowana proszkowo, kolor RAL 9004. Śruby: R-KER M12 4szt. Stal: S235 blacha 3mm S355 blacha 15mm Wymiary: Długość: 37cm Szerokość: 30cm Wysokość: 61,7cm	PW_Piastów. pdf_str.34.	x	Certyfikat nr 152866/2, Certyfikat nr 0004200134/00 0004	Zał. nr 1, Zał. nr 3	
	Rekomendacja techniczna - tak / nie*		Atest higieniczny - tak / nie*		Inne dokumenty- tak / nie* (wymienić jakie)		
	Nr R.T.	Nr załącznika	Nr A.H.	Nr załącznika	Nr	Nr załącznika	
	x	x	x	x	Karta katalogowa, Grafika	Zał. nr 2, Zał. nr 4	
	Miejsce wbudowania:	os. Piastów przy ul. Piasta Kołodzieja, dz. nr 122/3, 119/9 i 119/11, j.ew. Nowa Huta, obręb NH-1		Nr próbki		x	x
	Uwagi / bez uwag*						
Kierownik budowy / robót* oświadcza, że ww. materiał jest zgodny / niezgodny* z umową, dokumentacją projektową, pozwoleniem na budowę, zmianą nieistotną zaakceptowaną przez Projektanta*							
Osoba ds. technicznych	Data:	Uwagi / bez uwag* PROŚBĘ O ZATWIERDZENIE I TABLICZKI O KONTAKT STAL I DOTYKĄCYCH WYSTĄPIENI Certyfikat					
	23.08 2023	Zatwierdzam / nie zatwierdzam* BRUK KARTY MATERIAŁOWEJ, Certyfikat DO ŚRUB / WÓŁG CHEMICZNEJ R-KER M12 PROŚBĘ O UZUPELNIENIE Rafał Lagan podpis i pieczęć osoby ds. nadzoru inwestorskiego / technicznych* Inspektor Nadzoru Inwestorskiego					

Nadzór autorski (Główny Projektant)	Data	Uwagi / bez uwag*
	Data	Zatwierdzam / nie zatwierdzam* podpis i pieczęć Projektanta
Zamawiający:	Data	<u>Uwagi / bez uwag*</u>
	22.03.23	Zatwierdzam / <u>nie zatwierdzam*</u> Janusz Filipiak podpis i pieczęć Zamawiającego* Podinspektor

* Niewłaściwe skreślić

STAR-KOP URBAŃCZYK

Sp. z o.o.

32-070 Czernichów, ul. Przemysłowa 7

NIP: 944 225 38 08

**DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA**

ROL nr 1 do KM nr 27



Europe – Plate

Inspection Certificate

(A02)

EN 10204:2004/3.1

Page 1 of 7
Date of creation: (Z02) 18.01.2023
Certificate No.: (A03) 152866/2

Our order No.: (A08) 2102001 Your order No.: (A07) ZZ22000937 Order registration date: 08.12.2022 Date of dispatch: 18.01.2023 M

Material requirements and customer information

Product: (A03)	Plate	Steel standard and grade: (B02)	EN10025-2:2019 S355J2+N AD2000-W1	Surface tolerance:	EN 10163-2 B3
Delivery condition: (B04)	Normalized rolled (+N)			Length tolerance:	EN 10029 Table 3
Customer name and address (A06)		Certificate address		Width tolerance:	EN 10029 Table 2
8619		8619001		Thickness tolerance:	EN 10029 Class B
BOWIM S.A.		Bowim S.A		Flatness tolerance:	EN 10029 Table 4 Class N
NIWECKA 1E		NIWECKA 1E			
41-200 SOSNOWIEC		41-200 SOSNOWIEC			
Poland		Poland			
		min@nlmk.com; atesty@bowim.pl; m.slazok@bowim.pl; a.lagosz@bowim.pl; m.dziechciarzyk@bowim.pl; mib@nlmk.com			

Supplementary information: (C04)

Fully Killed and Fine Grain

Visual examination and dimensional checking: Satisfactory. The results of tests performed are in compliance with the requirements. (Z01)

Details of supplied materials dimensions, weights and pieces

Heat/Slab	Plate No. (B06)	Item	Thickness mm (B09)	Width mm (B10)	Length mm (B11)	Pieces (B08)	Gross kg (B12)	Hard stamp	Stamp location (B99)	Customer remark
63164A4	2716D	1	12.0	2000	12000	1	2 261	S355J2+N	Head	
63160G4	2717D	1	12.0	2000	12000	2	4 522	S355J2+N	Head	
63164A5	2724D	1	12.0	2000	12000	1	2 261	S355J2+N	Head	
63164A3	3062D	1	12.0	2000	12000	1	2 261	S355J2+N	Head	
63164F4	3070D	1	12.0	2000	12000	1	2 261	S355J2+N	Head	
63164F3	3111D	1	12.0	2000	12000	1	2 261	S355J2+N	Head	
63164F2	3113D	1	12.0	2000	12000	1	2 261	S355J2+N	Head	
63164F1	3115D	1	12.0	2000	12000	2	4 522	S355J2+N	Head	
63093G3	1595D	2	12.0	2500	12000	2	4 522	S355J2+N	Head	
63164F6	3066D	3	14.0	2000	12000	1	2 826	S355J2+N	Head	
							2 638	S355J2+N	Head	

Za zgodność z oryginałem

STAR-KOP URBAŃCZYK
Sp. z o.o.
32-070 Czernichów, ul. Przemysłowa 7
NIP: 944 225 38 08



(A01)



(A04)

Inspection representative NLMK DanSteel A/S (A05)

Zibrandt Greisen

Z. Greisen



Europe – Plate

Inspection Certificate

EN 10204:2004/3.1

Page 2 of 7
Date of creation: (Z02) 18.01.2023
Certificate No.: (A03) 152866/2

Our order No.: (A08) 2102001

Your order No.: (A07) ZZ22000937

Order registration date: 08.12.2022

Date of dispatch: 18.01.2023 M

Details of supplied materials dimensions, weights and pieces

Heat/Slab (B07)	Plate No. (B06)	Item	Thickness mm (B09)	Width mm (B10)	Length mm (B11)	Pieces (B08)	Gross kg (B12)	Hard stamp	Stamp location	Customer remark (B99)
63164F5	3068D	3	14.0	2000	12000	1	2 638	S355J2+N	Head	
63164H2	3200D	3	14.0	2000	12000	1	2 638	S355J2+N	Head	
63164H4	3196D	4	15.0	2000	12000	2	5 652	S355J2+N	Head	
62942C2	0308D	22	25.0	2000	6000	1	2 355	S355J2+N	Head	
							18	43 618		

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Za zgodność
z oryginałem

KIEROWNIK DUDOWY
Marek Chowaniec

STAR-KOP URBAŃCZYK

Sp. z o.o.

32-070 Czernichów, ul. Przemysłowa 7

NIP: 944 225 38 08



DanSteel

Hennsvej 33
DK - 9300 Fredensborg

(A01)



(A04)

Inspection representative NLMK DanSteel A/S (A05)

Zibrandt Greisen

Z. Greisen



Europe - Plate

Inspection Certificate

(A02)

EN 10204:2004/3.1

Page 3 of 7
Date of creation: (Z02) 18.01.2023
Certificate No.: (A03) 152866/2

Our order No.: (A08) 2102001

Your order No.: (A07) ZZ22000937

Order registration date: 08.12.2022

Date of dispatch: 18.01.2023 M

Chemical composition (heat analysis) all results in %

Heat No. (B07)	C	Mn	Si	P	S	Cr	Cu	Ni	Mo	Al	Nb	V	Ti	N	B
Set values:	min.														
	max.	0.20	1.60	0.25	0.025	0.010	0.290	0.400	0.080	0.100	0.060	0.100	0.050	0.0120	0.0008
62942	0.17	1.53	0.24	0.013	0.005	0.037	0.032	0.020	0.002	0.047	0.046	0.003	0.002	0.0050	0.0004
63093	0.15	1.38	0.19	0.008	0.002	0.015	0.014	0.012	0.001	0.039	0.017	0.001	0.002	0.0034	0.0002
63160	0.17	1.48	0.22	0.012	0.002	0.018	0.026	0.016	0.002	0.038	0.017	0.002	0.002	0.0037	0.0002
63164	0.17	1.51	0.18	0.011	0.004	0.021	0.025	0.017	0.003	0.043	0.018	0.002	0.002	0.0036	0.0001

Heat No. (B07) CEV

Set values: min. max. 0.45

62942 0.44
63093 0.39
63160 0.43
63164 0.43

Supplementary information (C99)

CEV = C + Mn/6 + (Cr + Mo + V)/5 + (Ni + Cu)/15

1 = Basic Oxygen Steel, 2 = Electric Arc Furnace, 3 = Ladle Refined, 4 = Calcium Treated, 5 = Vacuum Degassed, 6 = Continuous Cast, 7 = Ingot

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Za zgodność
z oryginałem

STAR-KOP URBAŃCZYK

Sp. z o.o.

32-070 Czernichów, ul. Przemysłowa 7

NIP: 944 825 38 08



(A01)

(A04)



DanSteel

Hamowa 33
01-550 Warszawa

Inspection representative NLMK DanSteel A/S (A05)

Zibrandt Greisen

Z. Swirski



Europe - Plate

Inspection Certificate

(A02)

Page 4 of 7
Date of creation: (Z02) 18.01.2023
Certificate No.: (A03) 152866/2

EN 10204:2004/3.1

Our order No.: (A08) 2102001

Your order No.: (A07) ZZ22000937

Order registration date: 08.12.2022

Date of dispatch: 18.01.2023 M

Tensile testing

Tensile tests were performed in accordance with EN 10002/ISO 6892-1 with results as stated below:

Heat/slab (B07)	Plate ID (B06)	Thickness mm	Shape (C10)	Loc. (C01)	Dir. (C02)	Yield MPa (C11)	Yield type	UTS Rm MPa (C12)	Elong. type	Elongation % (C13)	Yield/UTS
62942C2	0308D-1-1	25.0	R	H	T	460	REH	580	A5	25	0.79
63093G3	1595D-1-1	12.0	R	H	T	421	REH	539	A5	33	0.78
63164A4	2716D-1-1	12.0	R	H	T	449	REH	576	A5	30	0.78
63160G4	2717D-1-1	12.0	R	H	T	404	REH	560	A5	30	0.72
63160G4	2717D-2-1	12.0	R	H	T	404	REH	560	A5	30	0.72
63164A5	2724D-1-1	12.0	R	H	T	453	REH	580	A5	30	0.78
63164A3	3062D-1-1	12.0	R	H	T	449	REH	576	A5	30	0.78
63164F6	3066D-2-1	14.0	R	H	T	449	REH	576	A5	30	0.78
63164F5	3068D-2-1	14.0	R	H	T	449	REH	576	A5	30	0.78
63164F4	3070D-1-1	12.0	R	H	T	449	REH	576	A5	30	0.78
63164F3	3111D-1-1	12.0	R	H	T	449	REH	576	A5	30	0.78
63164F2	3113D-1-1	12.0	R	H	T	449	REH	576	A5	30	0.78
63164F2	3113D-2-1	12.0	R	H	T	449	REH	576	A5	30	0.78
63164F1	3115D-1-1	12.0	R	H	T	449	REH	576	A5	30	0.78
63164F1	3115D-2-1	12.0	R	H	T	449	REH	576	A5	30	0.78
63164H4	3196D-1-1	15.0	R	H	T	453	REH	580	A5	30	0.78
63164H4	3196D-2-1	15.0	R	H	T	453	REH	580	A5	30	0.78
63164H2	3200D-1-1	14.0	R	H	T	453	REH	580	A5	30	0.78

Supplementary information (C09)

Loc.: (C01) H = head, T = tail

Dir.: (C02) T = transversal, L = longitudinal

Shape: (C10) Ø = round, R = rectangular

Original gauge length: 200 mm

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Za zgodność
z oryginałem

STAR-KOP URBAŃCZYK

Sp. z o.o.

32-070 Czermichów, ul. Przemysłowa 7

NIP: 944 225 38 08



DanSteel

(A01)

(A04)



Inspection representative NLMK DanSteel A/S (A05)

Zibrandt Greisen

Z. Greisen



Europe – Plate

Inspection Certificate

EN 10204:2004/3.1

(A02)

Page 5 of 7
Date of creation: (Z02)
18.01.2023

Certificate No.: (A03)
152866/2

Our order No.: (A08) 2102001

Your order No.: (A07) ZZ22000937

Order registration date: 08.12.2022

Date of dispatch: 18.01.2023 M

Impact testing

Impact tests were performed in accordance with EN 10045/ISO 148-1 with results as stated below:

Heat/slab (B07)	Plate ID (B06)	Position (C01)	Notch (C40)	Shape (C41)	Loc. (C01)	Dir. (C02)	Temp. °C (C03)	SV J (C42)	SV J (C42)	SV J (C42)	AV J (C43)
62942C2	0308D-1-1	1	CV	10x10	H	L	-20	184	202	190	192
63093G3	1595D-1-1	1	CV	10x10	H	L	-20	184	189	186	186
63164A4	2716D-1-1	1	CV	10x10	H	L	-20	223	215	220	219
63160G4	2717D-1-1	1	CV	10x10	H	L	-20	125	134	123	127
63160G4	2717D-2-1	1	CV	10x10	H	L	-20	125	134	123	127
63164A5	2724D-1-1	1	CV	10x10	H	L	-20	160	121	196	159
63164A3	3062D-1-1	1	CV	10x10	H	L	-20	223	215	220	219
63164F6	3066D-2-1	1	CV	10x10	H	L	-20	223	215	220	219
63164F5	3068D-2-1	1	CV	10x10	H	L	-20	223	215	220	219
63164F4	3070D-1-1	1	CV	10x10	H	L	-20	223	215	220	219
63164F3	3111D-1-1	1	CV	10x10	H	L	-20	223	215	220	219
63164F2	3113D-1-1	1	CV	10x10	H	L	-20	223	215	220	219
63164F2	3113D-2-1	1	CV	10x10	H	L	-20	223	215	220	219
63164F1	3115D-1-1	1	CV	10x10	H	L	-20	223	215	220	219
63164F1	3115D-2-1	1	CV	10x10	H	L	-20	223	215	220	219
63164H4	3196D-1-1	1	CV	10x10	H	L	-20	160	121	196	159
63164H4	3196D-2-1	1	CV	10x10	H	L	-20	160	121	196	159
63164H2	3200D-1-1	1	CV	10x10	H	L	-20	160	121	196	159

Supplementary Information (C99)

Position: (C01) 1 = surface, 2 = middle, 3 = 1/3 of thickness, 4 = 1/4 of thickness

Notch: (C40) CU = Charpy U-notch, CV = Charpy V-notch, CVA = Charpy V-notch (ASTM)

Loc.: (C01) H = head, T = tail

Dir.: (C02) T = transversal, L = longitudinal

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Za zgodność
z oryginałem

STAR-KOP URBAŃCZYK

Sp. z o.o.

32-070 Czernichów ul. Przemysłowa 7

NIP: 944 225 38 08

KIEROWNIK BUDOWY

Marek Chowaniec



DanSteel

Polnawoj 33
DK - 3300 Fradkowiak

(A01)

(A04)



Inspection representative NLMK DanSteel A/S (A05)

Zibrandt Greisen

Z. Brzisz



Europe – Plate

Inspection Certificate

(A02)

EN 10204:2004/3.1

Page 6 of 7

Date of creation: (Z02)

18.01.2023

Certificate No.: (A03)

152866/2

Our order No.: (A08) 2102001

Your order No.: (A07) ZZ22000937

Order registration date: 08.12.2022

Date of dispatch: 18.01.2023 M

Ultrasonic testing Ultrasonic tests were performed with results as stated below:

Heat/slab (B07)	Plate ID (B06)	Thickness mm	Standard	Acceptance level	Result
62942C2	0308D-1-1	25.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63093G3	1595D-1-1	12.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63164A4	2716D-1-1	12.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63160G4	2717D-1-1	12.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63160G4	2717D-2-1	12.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63164A5	2724D-1-1	12.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63164A3	3062D-1-1	12.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63164F6	3066D-2-1	14.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63164F5	3068D-2-1	14.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63164F4	3070D-1-1	12.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63164F3	3111D-1-1	12.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63164F2	3113D-1-1	12.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63164F2	3113D-2-1	12.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63164F1	3115D-1-1	12.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63164F1	3115D-2-1	12.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63164H4	3196D-1-1	15.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63164H4	3196D-2-1	15.0	EN10160	S0 E0	Acceptable
63164H2	3200D-1-1	14.0	EN10160	S0 E0	Acceptable

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Za zgodność
z oryginałem

STAR-KOP URBAŃCZYK

Sp. z o.o.

32-070 Czernichów, ul. Przemysłowa 7

NIP: 944 225 38 08



(A01)

DanSteel

Manual 3D
DXF - 3D/2D / Endocut

(A04)



Inspection representative NLMK DanSteel A/S (A05)

Zibrandt Greisen

Z. Greisen



Europe – Plate

Inspection Certificate

(A02)

EN 10204:2004/3.1

Page 7 of 7

Date of creation: (Z02) 18.01.2023

Certificate No.: (A03) 152866/2

Our order No.: (A08) 2102001

Your order No.: (A07) ZZ222000937

Order registration date: 08.12.2022

Date of dispatch: 18.01.2023 M

We hereby certify that the material has been made and tested in accordance with the mentioned specification(s).
Certified according to Construction Products Regulations (305/2011/EU) by TÜV NORD Systems GmbH (Notified Body Reg. No. 0045).
For Declaration of Performance please see www.DanSteel.dk and DoP number 009CPR2013-07-01.
Certified according to the AD 2000 Guideline W1 by TÜV NORD Systems GmbH (Notified Body Reg. No. 0045).



TÜV-NORD 0045-CPR-0554

Year of initial inspection: 2005

Intended use: Welded, bolted and riveted structures.

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

Überprüft nach AD-W0/TRD 100 durch TÜV e. V. Hamburg, mit Verzicht auf Gegenzeichnung AZ:121W158126.
Tested according to AD-W0/TRD 100 by TÜV e. V. Hamburg, with renounce of countersignment AZ:121W158126.

Za zgodność
z oryginałem

Z. Brisen

Zibrandt Greisen

Werksachverständiger

Our products are Cobalt, Gold, Mercury free and are free of radioactive substances and do not exceed the clearing limit value of 100 Bq/kg, which guarantees the compliance with limit values given in the Radiation Protection Ordinance (StrlSchV) for the unrestricted clearance of solid material (StrlSchV Annex III, Section 5) for ferrous nuclides.
Manufactured in Denmark

KEROWNIK
Kierownik Ochrony

STAR-KOP URBAŃCZYK

Sp. z o.o.

32-070 Czernichów, ul. Przemysłowa 7

NIP: 944 225 38 08



DanSteel

(A01)



(A04)

Hamburg 33
DN: 3300 Prudencki

Inspection representative NLMK DanSteel A/S (A05)

Zibrandt Greisen

Z. Brisen

Information description

acc. to EN 10168

- A Commercial transactions and parties involved
 - A01 Manufacturer's works
 - A02 Type of inspection document
 - A03 Document number
 - A04 Manufacturer's mark
 - A05 Originator of the inspection document
 - A06 Customer consignee
 - A07 Purchaser's order number and, where applicable, item number
 - A08 Manufacturer's works order number
 - A09 Customer article number
 - A10 to A99 Supplementary information

B Description of Products

- B01 Product
- B02 Steel designation
- B03 Any supplementary requirements
- B04 Product delivery condition
- B05 Reference (heat) treatment of samples
- B06 Marking of the product
- B07 Identification of the product
- B08 Number of pieces
- B09 to B11 Product dimensions
- B12 Theoretical mass
- B13 Actual mass
- B14 to B99 Supplementary information

C Inspection

- C00 Identification of the sample
- C01 Location of the sample
- C02 Direction of the test pieces
- C03 Test temperature
- C04 to C09 Supplementary information

- C10 Shape of the test piece
- C11 Yield or proof strength
- C12 Tensile strength
- C13 Elongation after fracture
- C14 to C29 Supplementary information
- C30 Method of test
- C31 Individual values
- C32 Mean value
- C33 to C39 Supplementary information
- C40 Type of test piece
- C41 Width of test piece
- C42 Individual values
- C43 Mean value
- C44 to C49 Supplementary information
- C50 to C69 Supplementary information
- C70 Steelmaking process
- C71 to C92 Chemical composition
- C93 to C99 Supplementary information

D Other tests

- D01 Marking and identification, surface appearance, shape and dimensional properties
- D02 to D50 Non-destructive tests
- D51 to D99 Supplementary information

Z Validation

- Z01 Statement of compliance
- Z02 Date of issue and validation
- Z03 Stamp of the inspection representative
- Z04 CE marking
- Z05 to Z99 Supplementary information

**DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA**

**Za zgodność
z oryginałem**

STAR-KOP URBAŃCZYK

Sp. z o.o.

32-070 Czerlichów, ul. Przemysłowa 7
NIP: 944 225 38 08

3	244.00.01	1	2,91
2	244.00.02	1	43,81
1	4x R-KER M12	4	0,105
Nr poz.	Numer	Ilość	Masa

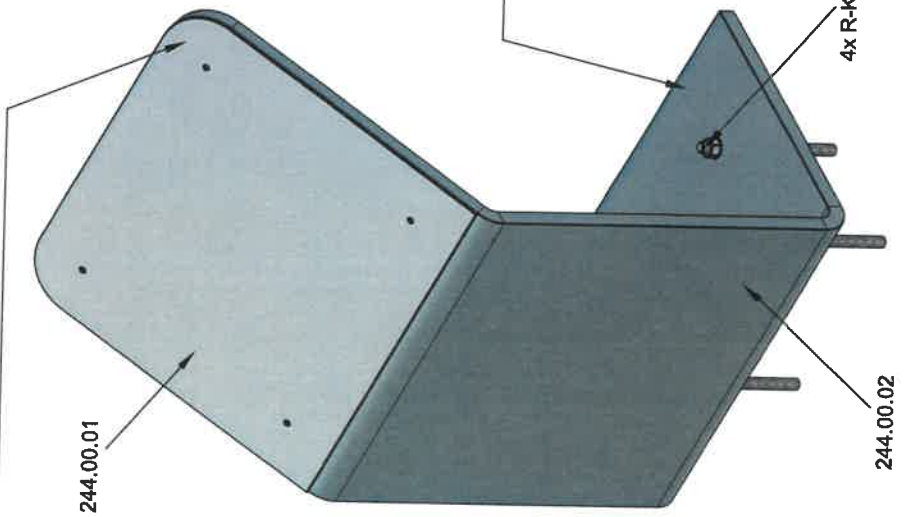
2 sztuki

STAR-KOP STAL
Sp. z o.o.
32-070 Czernichów, ul. Przemysłowa 7
NIP: 944 225 38 08

STAR-KOP URBAŃCZYK
Sp. z o.o.
32-070 Czernichów, ul. Przemysłowa 7
NIP: 944 225 38 08

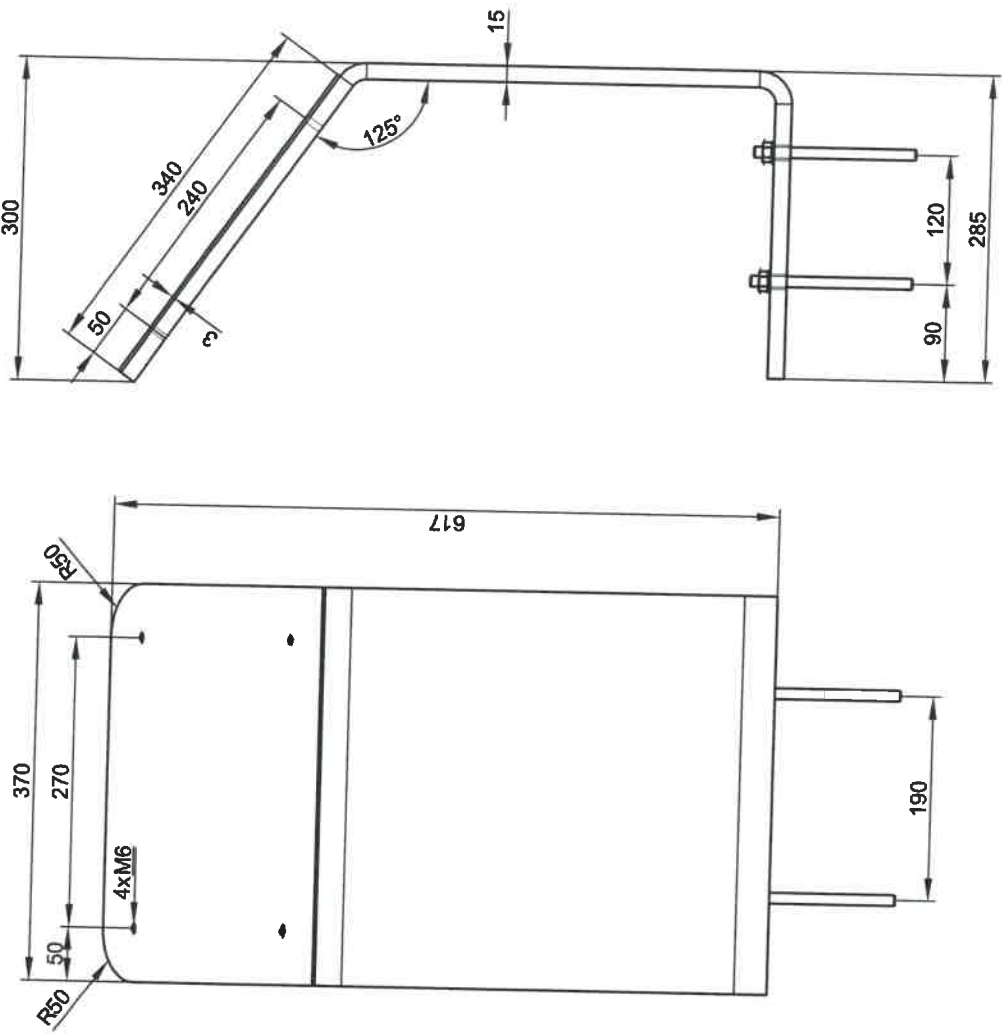
Blacha 3mm ocynk lakierowana
proszkowo Ral 9004, z nadrukiem UV

**DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA**



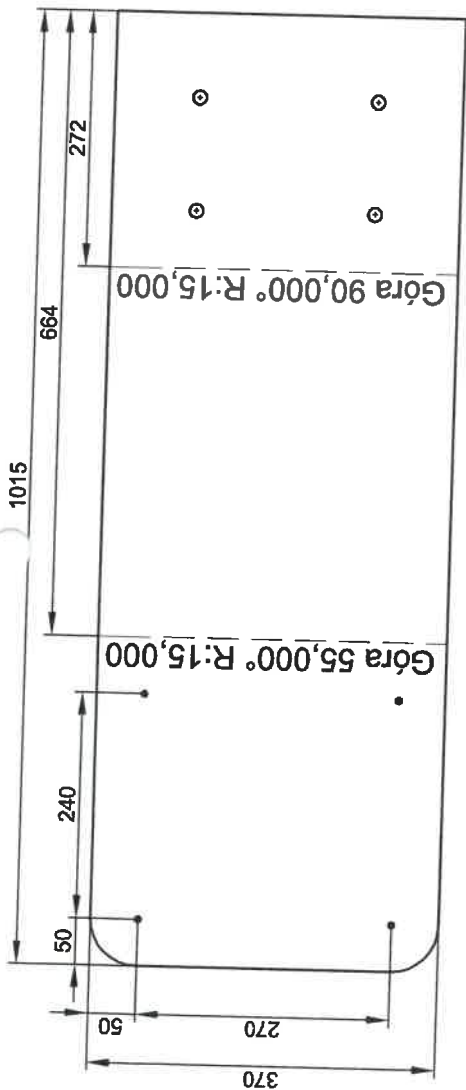
Blacha 15mm (S235) ocynk
lakierowana proszkowo Ral 9004

kat. nr 2 do KM n. 27



Imię i nazwisko	Data	Podpis	Masa:	Materiał:
Wykonał:			47 kg	S235JR
Sprawdził:			Format:	Podziłka:
Zatwierdził:			A4	1 : 7
Nazwa rysunku:			Nazwa rysunku:	
STAR KOP STAL			Tablica informacyjna 1	
Nazwa rysunku:			Numer rysunku:	
			244.00.00	
			Arkusz:	
			1/1	





WYP + 4 otw fi15
SLUS
GIECIE
TRASA 4xM6
WIERC 4xM6
OCYNK
PROSZEK

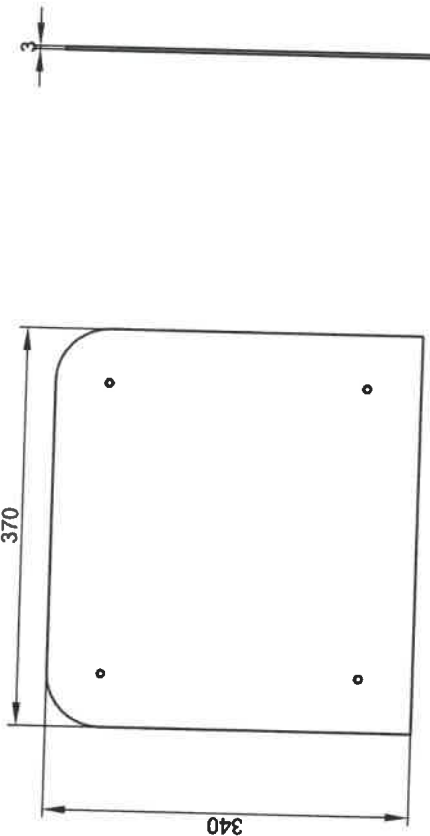
STAR-KOP STAL

Sp. z o.o.
32-070 Czernichów, ul. Przemysłowa 7
NIP: 944 225 38 08


**DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA**

STAR-KOP URBĄŃCZYK

Sp. z o.o.
32-070 Czernichów, ul. Przemysłowa 7
NIP: 944 225 38 08



KOOP
PROSZEK

Imię i nazwisko	Data	Podpis	Masa:	Materiał:
Wykonał:			35,106	S235JR
Sprawdził:			Format:	Podziłka:
Zatwierdził:			A4	1 : 8
Nazwa i/lub logo przedsiębiorstwa:				
				
Nazwa rysunku:			Arkusz:	
Tablica informacyjna 1			1/1	
Numer rysunku:			Arkusz:	
244.00.00			1/1	

koł. nr 3 do KM nr 27

INSPECTION CERTIFICATE 3.1

STAR-KOP URBAŃCZYK

Sp. z o.o.

32-070 Czernichów, ul. Przemysłowa 7

44-600

Za zgodność
z oryginałem

ISO 9001

Page 1 (2)

A01 Producer's Plant: DUNAROLLING DUNAI VASMŰ KFT., 2400 DUNAÚJVÁROS, VASMŰ TER 1-3, as an agent of Liberty Steel Central Europe Kft.		A02 Type of statement: 3.1-EN 10204-2004	B15 Validity: 2033.09.07	A10 Delivery date: 2023.09.07	A07 Purch contract nr. ZZ23000685		Modification 0	
A06.1 Name of customer: BOWIM S.A. Address of customer: Poland,41 200,SOSNOWIEC,UL. NIWECKA 1.E		A08.1 Order No./Item: 0004200134/0000001		A08.2 Contract No.: 0004200134/0000004		A03 Statement No.: 0027002104/0000004		
A04 Metal stamp:		A06.2 Place of destination: BOWIM S.A.,Poland,41 200,SOSNOWIEC,UL. NIWECKA 1E		B01.1 Name of product: Hot rolled sheet (Plain)		Quality marking: S235JR +N Quality standard: EN 10025-2:2019		
B05 Reference (heat)treatment of samples:		B01.2 Dimension standard: EN 10051:2010		B01.3 Class: I.		B02		
B03 Supplementary requirements: Surface according to EN 10163-2standard class B / sub- class 3.		C05 Place of inspection: The testings were performed by the laboratory accredited by NAH under NAH-1-1798/2021 number.		B04 Delivery terms of the product: Normalised		B04		

IDENTIFICATION OF THE PRODUCT

B07.1 Charge No. 586432 586432 586432 586462 586528	C70 Steel prod. Procedure LD LD LD LD LD	C00 Sample No. 90000002125 90000002125 90000002125 90000002445 90000002659	B07.2 Coil/Bundle No. E96552004 E96552005 E96552006 E97145003 E97744007	B08 Places (pc): 36 36 8 36 7	B12 Theoretical mass (t): 3.815 3.815 0.848 3.815 0.742	B13 Actual mass (t): 3.860 3.865 0.860 3.835 0.745	D52 Coiling temp.	B09 Width (mm): 1500/+20	B10 Thickness (mm): 3	B11 Length (mm): 3000	B14 Total mass (t): 13.165
<div>STAR-KOP URBAŃCZYK Sp. z o.o. 32-070 Czernichów, ul. Przemysłowa 7 NIP: 944 225 38 08</div> <div>DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA</div> <div>MAREK CHOWENIEC KIEROWNIK BUDOWY</div>											

DOP: HR 001-10025/rev.0
0036
0168
DOP: UK HR 001-10025/rev.0

STAR-KOP URBANŹYK

Sp. z o.o.

32-070 Czernichów, ul. Przemysłowa 7

NIP: 944 225 38 08

[illegible]

Code according to EN 10168:2004

C10 Shape of sample:
C01 Sample taken from: The sample is a quadratic cross-section taken from sheet in every case.
5 = beginning of cell; 6 = end of cell

C02 Direction of samples: 2 = 1 = front; 3 = 2 = middle; 4 = 3 = end of coil; 5 = beginning of coil; 6 = end of coil; 7 = middle of coil; 8 = other

302 Direction of samples: 3 = L = lengthwise; 4 = T = cross; 5 = Z = diagonal

1 = rolled; 2 = annealed; 9 = normalised

Marking and identification, surface properties, shape and dimension properties:

maintaining air identification, control of surface properties, form and measure properties are completed, the product complies with the contract requirements.

Z01 The product complies with the contract requirements.

051 Supplementary information:

Radioactivity: We verify that the produced and delivered products don't increase the radioactivity in environment, the radioactivity is under the normal value of 100 Bq/kg.

Kanász Mária
Preparer

..... Horváth István
Inspector

Horváth István
Certification body

DOKUMENTACJA POWYKONAWCZA