



BARG CENTRUM Sp. z o.o.

ul. Kamińskiego 28; 05-850 Ożarów Mazowiecki

tel. 22 814 04 23;

www.barg.pl



AB 1354

Ożarów Mazowiecki, dnia 16.03.2022 r.

Skanska S.A.

Al. Solidarności 173,

00-877 Warszawa

Pan Robert Ciołko

Kierownik Budowy

e-mail: Robert.Ciolko@skanska.pl

dot. „Budowa obiektu laboratoryjno – dydaktycznego wraz z zapleczem technicznym, infrastrukturą towarzyszącą, przyłączykami, ciągami komunikacyjnymi i zagospodarowaniem terenu na potrzeby Innowacyjnego Centrum Nauk Żywnościowych.”

Temat: Dokumentacja powykonawcza.

Szanowny Panie,

Po przeanalizowaniu uwag przekazanych przez Inspektora Nadzoru pragniemy wyjaśnić zaistniałe nieścisłości:

- a) Zapis w prawym dolnym rogu sprawozdania o treści „Wydanie 1 z dnia 04.01.2021 r” odnosi się do daty wydania bieżącego wzoru sprawozdania i nie ma nic wspólnego z datą pobrania czy badania próbki;
- b) W przypadku uzyskania wyniku zaniżonego w stosunku do deklarowanej przez producenta klasy betonu, jedną z dwóch próbek (kostek) pobranych z danej próbki mieszanki, przekładamy na późniejszy termin dojrzewania – 90 dni dojrzewania dla sprawozdań o numerach BCWA/11379/6/2021 oraz BCWA/11379/7/2021. Zgodnie z zapisami PN-EN 206+A2:2021-08 „wynik badania powinna stanowić średnia z wyników uzyskanych na co najmniej dwóch próbkach do badania wykonanych z jednej próbki mieszanki i badanych w tym samym wieku”, dlatego też nie możemy dokonać oceny zgodności klasy betonu na podstawie wyniku badania jednej próbki (kostki).
- c) W odpowiedzi na wątpliwości, dotyczące wiarygodności badań wykonanych na próbkach przełożonych, pragniemy poinformować, że jako laboratorium akredytowane, wszystkie badania wykonujemy w oparciu o obowiązujące normy, zgodnie z wytycznymi PN-EN 206+A2:2021-08. Próbkę mieszanki pobierane są według PN-EN 12350-1:2019-07. Próbkę są wykonywane i pielęgnowane zgodnie z zapisami PN-EN 12390-2:2019-07, tj. pielęgnowane w wannach z wodą, w temperaturze $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ do czasu badania, a więc w przypadku omawianych próbek – przez 56 oraz 90 dni. Badanie wytrzymałości na ściskanie przeprowadzane jest w oparciu o wytyczne PN-EN 12390-3:2019-07, przy użyciu sprzętu posiadającego właściwe świadectwa wzorcowania i/lub sprawdzenia oraz poddawanego okresowej kontroli, zgodnie z przyjętymi harmonogramami.

Załącznik 1 – Świadectwo wzorcowania maszyny wytrzymałościowej

Z poważaniem

Kierownik Laboratorium


Justyna Seta-Dziuba

BARG CENTRUM Sp. z o.o.
ul. Kazimierza Kamińskiego 28
05-850 Ożarów Mazowiecki
tel. 22 814-04-23, fax 22 804-55-66

mgr inż. Robert Ciołko
Kierownik Budowy

upr. baz. agr. 1354
PDL/0000/0000000

**DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA**

ToRoPoL

istnieje od 1989 roku

ToRoPoL Sp. z o.o.
LABORATORIUM WZORCUJĄCE
03-620 Warszawa, ul. Czarna Droga 29
Tel. 48 022 519 40 70; Fax. 48 022 519 40 80
<http://www.toropol.pl>; e-mail: toropol@toropol.pl



AP 130



Laboratorium wzorcujące akredytowane przez
Polskie Centrum Akredytacji, sygnatariusza porozumień EA MLA i ILAC MRA
dotyczących wzajemnego uznawania świadectw wzorcowania.
Nr akredytacji AP130

ŚWIADECTWO WZORCOWANIA

Data wydania: 02 kwietnia 2021 r.

Nr świadectwa: 241/2021-M2

Strona 1 z 2

OBIEKT WZORCOWANIA:	Maszyna wytrzymałościowa do prób statycznych wytwórca: Toni Technik model: Toni Norm nr fabr: 208 <u>Charakterystyka maszyny:</u> - maksymalne obciążenie: 3000 kN - konstrukcja: pionowa, przestawna - napęd: elektrohydrauliczny - do sił: ściskających	rok prod: 2011
ZGŁASZAJĄCY:	Barg Centrum Sp. z o.o. 05-850 Ożarów Mazowiecki, ul. Kazimierza Kamińskiego 28	
MIEJSCE WZORCOWANIA:	Barg Centrum Sp. z o.o. 05-850 Ożarów Mazowiecki, ul. Kazimierza Kamińskiego 28	
METODA WZORCOWANIA:	Instrukcja I-01 „Wzorcowanie maszyn wytrzymałościowych” wydanie 14 z dn. 16 maja 2019 r. Instrukcja zgodna z normą PN-EN ISO 7500-1:2016	
WARUNKI ŚRODOWISKOWE:	Temperatura (20,0 – 20,6) °C	
DATA WYKONANIA WZORCOWANIA:	01 kwietnia 2021 r.	
SPÓJNOŚĆ POMIAROWA:	Świadectwo jest wydane w ramach porozumienia EA MLA w zakresie wzorcowania i potwierdza spójność wyników pomiarów z jednostkami miar Międzynarodowego Układu Jednostek Miar (SI)	
WYNIKI WZORCOWANIA:	Podano na stronie 2/2 niniejszego świadectwa wraz z wartościami niepewności pomiaru	
NIEPEWNOŚĆ POMIARU:	Niepewność pomiaru została wyznaczona zgodnie z dokumentem EA-4/02 M:2013. Podane wartości stanowią niepewność rozszerzoną przy prawdopodobieństwie rozszerzenia ok. 95 % i współczynnika rozszerzenia $k = 2$.	

**DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA**



ToRoPoL Sp. z o.o.
Kierownik Laboratorium
Krzysztof Morawski

mgr Inż. Robert Ciołko
Kierownik Budowy

Wyniki wzorcowania dotyczą wyłącznie wzorcowanego obiektu.
Niniejsze świadectwo może być okazywane lub kopiowane tylko w całości

**WYNIKI
WZORCOWANIA:**

Wskazanie maszyny	Wartość odniesienia	Błąd wskazań	Powtarzalność	Względna rozdzielczość	Niepewność pomiaru
<i>F_i</i>	<i>F_{nom}</i>	<i>q</i>	<i>b</i>	<i>a</i>	<i>U</i>
kN	kN	%	%	%	%
50,000	50,197	-0,393	0,101	0,200	0,271
100,000	99,459	0,544	0,010	0,100	0,250
200,000	199,451	0,275	0,026	0,050	0,250
300,000	300,221	-0,074	0,170	0,033	0,250
600,000	599,643	0,060	0,055	0,017	0,250
900,000	899,437	0,063	0,060	0,011	0,250
1200,000	1199,156	0,070	0,050	0,008	0,250
1500,000	1498,565	0,096	0,036	0,007	0,250
1800,000	1798,055	0,108	0,018	0,006	0,250
2100,000	2097,659	0,112	0,019	0,005	0,250
2400,000	2397,459	0,106	0,030	0,004	0,250
3000,000	2997,436	0,086	0,022	0,003	0,250

Błąd wskazania zera wynosi 0,00 % siły maksymalnej

Autoryzował:

Krzysztof Roszkowski

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

DOKUMENTACJA
POWYKONAWCZA

mgr inż. Robert Cielko
Kierownik Wydziału

mgr inż. Robert Cielko
POL/0000/00000000