


Zakład wytwórczy / Manufacturer's works / Herstellerwerk  CMC Poland Sp. z o.o. 42-400 Zawiercie, ul. Piłsudskiego 82 www.cmcpoland.com		A02 Rodzaj dokumentu kontrolnego / Type of inspection document / Art der Prüfbescheinigung <b>ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1</b> <b>INSPECTION CERTIFICATE 3.1</b> <b>ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1</b> PN-EN 10204		Z02.1 Data/Data/Datum Zawiercie 03.09.2021																							
1 Nawiający : Chaser: Teller:		GRAUMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ Ul. Żelazna 58/62/1221 00-866 Warszawa		A03 Nr / No. <b>83574398 591773E132</b>																							
2 Adres wysyłkowy: Delivery address: sandresse		GRAUMET Ul. Kilińskiego 22 27-400 Ostrowiec Świętokrzyski		Z06 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 126/8334/58/2013																							
7 Nr zamówienia klienta Purchase order number Kundenbestellnummer <b>44/2021/GM</b>		A08 Nr zlecenia, przydziału Order no. Werksauftragsnummer <b>4859433</b>		A10 Nr dowodu dostawy No. of delivery note Veranzzeige nr <b>83574398</b>		A11 Nr wagonu, samochodu Car no. Wagon nr. <b>TOS 23332/TOSY550</b>																					
YSZCZEGÓLNIENIE ZAMÓWIENIA / ORDER SPECIFICATION / SPEZIFIKATION DER BESTELLUNG <b>30015132</b> <b>PZ_20_B500SP_12,00</b>																											
1 Kod wyrobu / Product code / Produktcode <b>30015132</b>																											
2 Opis wyrobu / Product description / Spezifikation der Produkt <b>Pręty żelazne B500SP / Rebars B500SP / Betonstahl B500SP</b> <b>20,00 mm - 12,00 m</b> <b>Proces QTБ/QTБ Process/QTБ Verfahren</b> <b>Proces wytwarzania stal/Steelmaking/Stahlherstellungsverfahren: Płec elektryczny łukowy, ciągle odlewanie stal/Electric arc furnace, Continuous Casting/Elektroofen, Strangguß</b> <b>Stan dostawy/Delivery condition/Lieferzustand:</b>																											
B03 Norma przedmiotowa A subject standard Sachnorm <b>PN-H-93220</b>		B03 Norma klasyfikacyjna Classification standards Materialnorm <b>PN-H-93220</b>		B02 Norma wymiarowa Dimensional standards Massnorm <b>PN-H-93220</b>		B02 Oznaczenie stali Steel designation Stahlsortkennzeichnung <b>B500SP</b>		B07 Nr wytopu Heat number Schmelz-nr <b>591773</b>		B08 Liczba sztuk Number of pieces Stückzahl <b>8</b>		B13 Masa rzeczywista Actual mass Istmasse [kg] <b>19760.000</b>															
71 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																											
B07 Nr wytopu Heat number Schmelz-nr <b>591773</b>		B07.1 Nr partii Batch number Partie Nr. <b>591773E132</b>		C % <b>0,21</b>		Mn % <b>0,90</b>		Si % <b>0,18</b>		P % <b>0,018</b>		S % <b>0,016</b>		Cr % <b>0,09</b>		Ni % <b>0,10</b>		Cu % <b>0,26</b>		Al % <b>0,003</b>		Mo % <b>0,023</b>		Sn % <b>0,019</b>			
71 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG																											
V % <b>0,001</b>		Ti % <b>0,001</b>		B % <b>0,0003</b>		Zn % <b>0,018</b>		CE % <b>0,41</b>		N % <b>0,0092</b>		Pb % <b>0,001</b>		Alm % <b>0,0013</b>		As % <b>0,007</b>		Bq/g <b>0,00</b>		Nb % <b>0,002</b>		Zr % <b>0,002</b>		O % <b>0,005</b>		Sb % <b>0,005</b>	
BADANIA MECHANICZNE / MECHANICAL TESTS / MECHANISCHE UNTERSUCHUNGEN																											
Próba rozciągania / Tensile test / Zugprobe PN-EN ISO 6892-1																											
C11 R <sub>e</sub> (R <sub>02</sub> ) [MPa] <b>570</b>		C12 R <sub>m</sub> [MPa] <b>674</b>		C13 A [%] <b>19,2</b>		C14 Przewężenie Contraction Bruchelnschnurung Z [%] <b>9,0</b>		C15 Wydłużenie Elongation Verlängerung Agt [%] <b>9,0</b>		B05 Kwalifikacyjna obróbka (ciepła) próbkę Reference (heat) treatment of samples Referenz (warme) behandlung von Probenabschnitten		C16 R <sub>e</sub> / R <sub>o</sub> <b>1,182</b>		C17 Współczynnik uząbrowania Relative rib area Bezogene Rippenfläche <b>0,085</b>		C18 Masa 1 mb Mass per meter run Materialgewicht [kg] <b>2,452</b>		C19 Próba zginania Bend test Biegeversuch <b>Pozytyw</b>		C20 Próba zginania i odginania Rebend test Biegeversuch <b>Pozytyw</b>							
1 <b>570</b>		1 <b>674</b>		1 <b>19,2</b>		1 <b>9,0</b>		1 <b>9,0</b>		1 <b>1,182</b>		1 <b>0,085</b>		1 <b>2,452</b>		1 <b>Pozytyw</b>		1 <b>Pozytyw</b>									
2 <b>578</b>		2 <b>676</b>		2 <b>18,5</b>		2 <b>9,5</b>		2 <b>9,5</b>		2 <b>1,170</b>		2 <b>0,085</b>		2 <b>2,450</b>		2 <b>Pozytyw</b>		2 <b>Pozytyw</b>									
3 <b>574</b>		3 <b>670</b>		3 <b>18,2</b>		3 <b>8,8</b>		3 <b>8,8</b>		3 <b>1,167</b>		3 <b>0,085</b>		3 <b>2,448</b>		3 <b>Pozytyw</b>		3 <b>Pozytyw</b>									
4 <b>581</b>		4 <b>682</b>		4 <b>18,5</b>		4 <b>9,2</b>		4 <b>9,2</b>		4 <b>1,180</b>		4 <b>0,085</b>		4 <b>2,452</b>		4 <b>Pozytyw</b>		4 <b>Pozytyw</b>									
5 <b>555</b>		5 <b>659</b>		5 <b>20,3</b>		5 <b>10,6</b>		5 <b>10,6</b>		5 <b>1,187</b>		5 <b>0,085</b>		5 <b>2,450</b>		5 <b>Pozytyw</b>		5 <b>Pozytyw</b>									
6 <b>574</b>		6 <b>683</b>		6 <b>19,0</b>		6 <b>8,8</b>		6 <b>8,8</b>		6 <b>1,190</b>		6 <b>0,085</b>		6 <b>2,455</b>		6 <b>Pozytyw</b>		6 <b>Pozytyw</b>									
7		7		7		7		7		7		7		7		7		7									
8		8		8		8		8		8		8		8		8		8									
mgr inż. Robert Ciorko Kierownik Budowy														upr. bez ograniczeń PDL0008/OWOK/08													