A01 Zakład wytwórczy / Manufacturer's works / Herstellerwerk A02 Rodzaj dokumentu kontrolnego / Type of inspection document / Z02.1 Data/Date/Datum Art der Pruefbescheinigungen Zawiercie **ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1** 15.01.2025 **INSPECTION CERTIFICATE 3.1 ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1** 42-400 Zawiercie ul. Piłsudskiego 82 PN-EN 10204 A03 Nr / No. www.cmc.com 86051257 619761E665 A06.1 Zamawiający: Z06 Purchasér: **FERONA A.S.** Besteller: CMC Poland Sp. z o.o. posiada certyfikaty Havlickova 1043/11 Zintegrowanego Systemu Zarządzania 111 82 PRAHA 1 wydanego przez TÚV NORD wg norm: **REPUBLIKA CZESKA** EN ISO 9001 EN ISO 14001 A06.2 TSO 45001 Adres wysyłkowy: Numery rejestracyjne certyfikatów: **ARMOSTAV SKLAD 85** Delivery address Versandadresse 04 100 977486 **DETASOVANY SKLAD** 04 104 977486 **U Reky 925** AC090 126/0334/50/2013 720 00 OSTRAVA-HRABOVA **REPUBLIKA CZESKA** A07 A08 A10 Nr zamówienia klienta A11 Nr zlecenia, przydziału Nr dowodu dostawy Purchase order number Nr wagonu, samochodu Order no. No. of delivery note Kundenbestellnummer Werksauftragsnummer Verandanzeige nr Wagon nr. 724495/X 6601415 86051257 ST2385N/SPSFF98 WYSZCZEGÓLNIENIE ZAMÓWIENIA / ORDER SPECIFICATION / SPEZIFIKATION DER BESTELLUNG Kod wyrobu / Product code / Produktcode 30080665 PZ_10_B500B 14.00 B01, B09-B11,B04, C70 Opis wyrobu / Product description / Spezifikation der Produkt Wyrob/Product/Product: Pręty żebrowane B500B /Rebars B500B /Betonstahl B500B Wymiar/Dimensions/Dimensions 10,00 mm 14,00 m Proces wytwarzania/Manufacturing Process/Herstellverfahren: Proces QTB/QTB Process/QTB Verfahren Proces wytwarzania stali/Steelmaking/Stahlherstellungsverfahren: Piec elektryczny łukowy, ciągłe odlewanie stali/Electric arc furnace, Continuous Casting/Elektroofen, Strangguβ Stan dostawy/Delivery condition/Lieferzustand: B03 B02 B07 B08 B13 B14 Norma przedmiotowa Norma klasyfikacyjna Norma wymiarowa Oznaczenie stali A subject standard Nr wytopu Liczba sztuk Number of pieces Classifications standards Masa rzeczywista Dimensional standards Stopień przerobu Steel designation Heat number Sachnorm Materialnorm Actual mass Reduction ratio Massnorm Stahlsortekennzeichnung Schmelze-nr Stuckzahl Istmasse [kg] CSN 42 0139 Umformungsgrad CSN 42 0139 CSN 42 0139 B500B 619761 7 16935.000 C71 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG B07 Nr wytopu Heat number Schmelze-nr B07 1 Nr partii Batch number Partie Nr. Mn S Cr Cu ΑI Mo Sn % % % % % % 619761 619761E665 0.17 0.61 0,11 0.015 0,017 0.07 0,10 0.27 0,002 0.022 0,012 C71 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG Ti В Zn CE Alm Ca As Bq/g % Nb % Sb % % % % % % % % % % % % 0,002 0.001 0,0003 0,010 0.32 0.0101 0.001 0,0009 0.005 0.00 0.001 0,001 0,003 BADANIA MECHANICZNE / MECHANICAL TESTS / MECHANISCHE UNTERSUCHUNGEN Próba rozciągania / Tensile test / Zugprobe PN-EN ISO 6892-1 B05 C14 C15 Wydłużenie Elongation Verlängerung Agt [%] C11 R_e (R₀₂) [MPa] Przewężenie Contraction Brucheinschn Kwalifikacyjna obróbka (cieplna) próbek C12 Test (Re,rzecz/Re,no C18 Współczynnik C13 Masa 1 mb Mass per meter Metergewicht R_m [MPa] C16 (Re,act/Re,nom.) A [%] Reference (heat) treatment of samples Referenz (warme) behandlung von róba zginan Bend test Biegen test zginania i (Re,ist/Re,nenn.) Relative rib area odginania rung Z [%] Bezogene Rippenflache [kg] Rebend test Probenabschnitten Biegeversuch 1 568 651 23.4 9,9 1,146 0.077 0.610 Pozytyw 2 555 633 23,1 8.5 1.141 0,077 0,611 Pozytyw 3 553

1,148

1.152

1.149

1.145

0.611

0,608

0,610

0.610

635

635

646

641

4

5

6

7 8 551

562

560

23.4

22.4

23.0

23,3

10,4

8.1

8,9

8.5



CMC Poland Sp. z o.o. 42-400 Zawiercie, ul. Piłsudskiego 82 www.cmc.com

Z08 Nr reiestrowv/Reaistered Number/Reaistrierungsnummer - BDO 000003392

A01 Zakład wytwórczy / Manufacturer's works / Herstellerwerk A02 Rodzaj dokumentu kontrolnego / Type of inspection document / Art der Pruefbescheinigungen

ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1 INSPECTION CERTIFICATE 3.1 ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1 PN-EN 10204

Z02.1 Data/Date/Datum

Zawiercie

15.01.2025

A03 Nr / No.

86051257 619761E665

DAWID BARTOS

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | 0.2000 | | | |
|---|--|---|--------------|-------------------------|--|------------|---|--|---|--|---|---|--|--|--|----------|---|--|--|---|--|--------|------|--|--|
| BADA | NIA MEC | HANICZ | NE / ME | CHANICA | L TESTS | / MECHA | NISCHE | JNTERS | UCH | UNGEN | | | | | | | | | | | | | | | |
| Test | C30 Próba Pomiar twardości HBW Próba Hardness HBW Cho Brinnelharte HBW Kerb | | | | | | | | oa udamościowa harpy impact rbschlagarbeit -EN ISO 148-1 | | | | | Informa Supplem Ergan | Inne badania wyrobu Other product tests Zerstorungsfreie Prufunger | | | jer | Inne badania wyrobu Other product tests Zerstorungsfreie Prufunger | | | | | | |
| | Hardnes | C31 w stanie s in delive arte Liefer | ry state | C40 C42 KV [J] | C40 C40 C42 C42 KU KCV [J] [J/cm² | | C40 C42 KCU [J/cm ²] | C42 KCU2 | C40 C42 KCU2A [J/cm²] Szerokość pró Width of t | | bkidobadań Te estpiece | | 14 mp C] | C02 Kierunek pobierania próbek Direction of the sample Lage des Probenabschnittes | | | C50 Próba spęczania Upsetting test Stauchprobe PN-H - 04411 | | | | D51 Odwęglenie Decarburisation Entkohlung [mm] | | | | |
| 1 | | | | | | | | | | | | | | | PN-EÑ ISÓ 3887 | | | | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | + | | | | | |
| 3 | PRÓBA HARTOWNOŚCI HRC / JOMINY HRC RE: | | | | | | | | | | \top | | | | | | | | | | | | | | |
| D52 | PF | RÓBA HA | ARTOWN | NOŚCI HR | C / JOM | INY HRC I | RESULTS | / HARTE | BARK | EIT TEST | PN-EN | I ISO 642 | | | | | | | | | | | | | |
| | | 1.5 | Τ. | Τ. | Ι. | T _ | | | | | ści od czdła (| mm) / Dista | ance (m | m) / | | | | | | 11 | | | | | |
| Test | 1 | 1.5 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 15 | 20 | 25 | | 30 | 35 | 40 | 45 | 50 | | |
| 2 | - | | | - | - | | | | | \perp | | | | | | \perp | | \perp | | | | | | | |
| 3 | | _ | - | + | - | - | | | | _ | - | | | | - | _ | | _ | | | | | | | |
| D53 | 14/7/ | ACENIIA I | L L | LIGANIE (III | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Method | WTRĄCENIA NIEMETALICZNE / INCLUSION RATING / NICHTMETALLISCHE EINSCHLÜSSE d / PN-H-04510 | | | | | | | | | | | | | ASTM E45 DIN 50602 | | | | | | | | | | | |
| Data | | | | | | | | | | zenie wtace | ASTM E45 DIN 50602 wtqceń / Type of inclusion | | | | | | | | | | | | | | |
| Test | TL | TL KK KP TP KN | | | S | | | | | AH | | BT BH CT | | | CH DT | | | _ | DH K | | | | | | |
| 1 | | | | | | | | + | | | | - | + | | | | +- | _ | | - | | | | | |
| 2 | | _ | | | | | | | | | | | | | | | | | | + | | | | | |
| 3 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| D54 | BAD | ANIA ST | RUKTU | | | | TRUKTUR | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Rodzaj badania / Type of te: | a / Mikrostruktura / Microstructure / Mikrostructure / Mi | | | | | | | | | | | | | | | truktur | | | | | | | | | |
| Test | Numer wzorca / Template number | | | | | | | | | | | | | Numer skali / Scale number | | | | | | | | | | | |
| 1 | + | " | | + " | + | 11/ | | VI | l VII | | VII | | + | 11 | 11 111 | | V V | | | VI | | \ | /111 | | |
| 2 | \top | | | | + | | | | + | | | | + | | | \vdash | + | | + | | | + | | | |
| 3 | | | | _ | + | _ | | | + | - | | | + | - | | - | | | + | | | - | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| D55 | INNE BA | DANIA / | OTHER ' | TESTS / A | ANDERE | PRUFUN | GEN AM E | RZFUG | NIS | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | ype of te | | | | Method | Total | | | | | T | | | | | | | | | | | | |
| | Wielko | ć ziama | / Grain s | size / Korr | grösse | | PN-EN ISO 643 | | | | | Test 1 | | | | Test 2 | | | | + | Test 3 | | | | |
| | Przegrzev Ú | vność / S Iberhitzu | usceptib | oility to ove | erheating | 1/ | PN-EN ISO 643 | | | | | | | | | | | | | +- | | | | | |
| Überhitzungsempfindlichkeit Pasmowość / Banding / Zeiligkeit | | | | | | | | 1504 | | | | | | | | | | - | | | | | | | |
| 707 Dod | atkowa ko | montom | / A alalisia | | | Zusatzlich | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| lasa jako | osci powie | orzchni / | Surface o | quality cla | isses / O | berflachen | guteklass | STAL Nazwa maxw Wg K CMC Krajo Krajo Krajo Zakła | ZEBRO | Cechowanie Erganzend IWANA B500e Johns wg KOT III Glowej: "Prety "Sp. 2 0.0. ud. sma Technican Idaraeja Właśc ań i Atastacji | - PRETY KLA BDIM: Pretty r žebrowane i kty žebrowane Pilaudskiego a Nr iBDIM-K a ITB-K0T-20 inwości Użytke "Zetorn" im. | SA B tebrowane, 35008*. e 85008 do 82, 42-400 ; 0T-2021/06 17/0042 wy owych nr 1/ Prof. F. Stat | zbrojeni Zawierci 198 wydr rdanie 2 17 (werz uba w Ka | a do zbrojeni a betonu ⁿ e enie 1 z dn. 1 z dn. 10,05. nja 6) itowicach Sp is TP-170006 N-ZSV-2346 | ia betonu" d 21.06.2021 2022 | ww | 17 | Ma gra B56 B56 B56 B56 K50 | rterial me ide: 908 acc. t 908 acc. t 908 acc. t 908 acc. t 908-T acc. | nets the r to DIN482 to EN 100 to NEN60 to CSN 42 to SS212 tet Stalos | equiremen 3:2009 80:2005 | | | | |
| | rtii odnosi SN 42 013 | | atunku/n | ormy / Ba | tch numb | er related | to grade/n | orm / die | e Part | iennumme | r bezieht si | ich auf So | orte/no | rm Z02.2 | 2, Z03 | | | | | | | | | | |
| 01 | | | arczono | March | 200- | | | | | | | | | | ola jakoś ty Contro | | | | | | DLAND Sp. z NADZCRU JAI nt - Brygadzi | | | | |
| ie broau | cer quara | itees the | lah adt te | IVARY GOOD | de ara in | accordance | mi zamów e with the | | ns of | the order. | | | | | tatskontro | | Laborant - Brogadzista Laborant - Brogadzista Dawid Barrios | | | | | | | | |
| or nerste | mer enklar | ι, αass g | elleterte | Produkte | aen Auft | ragsbedin | gungen er | itsprechr | ٦. | | | | | | | | | | | | | | | | |