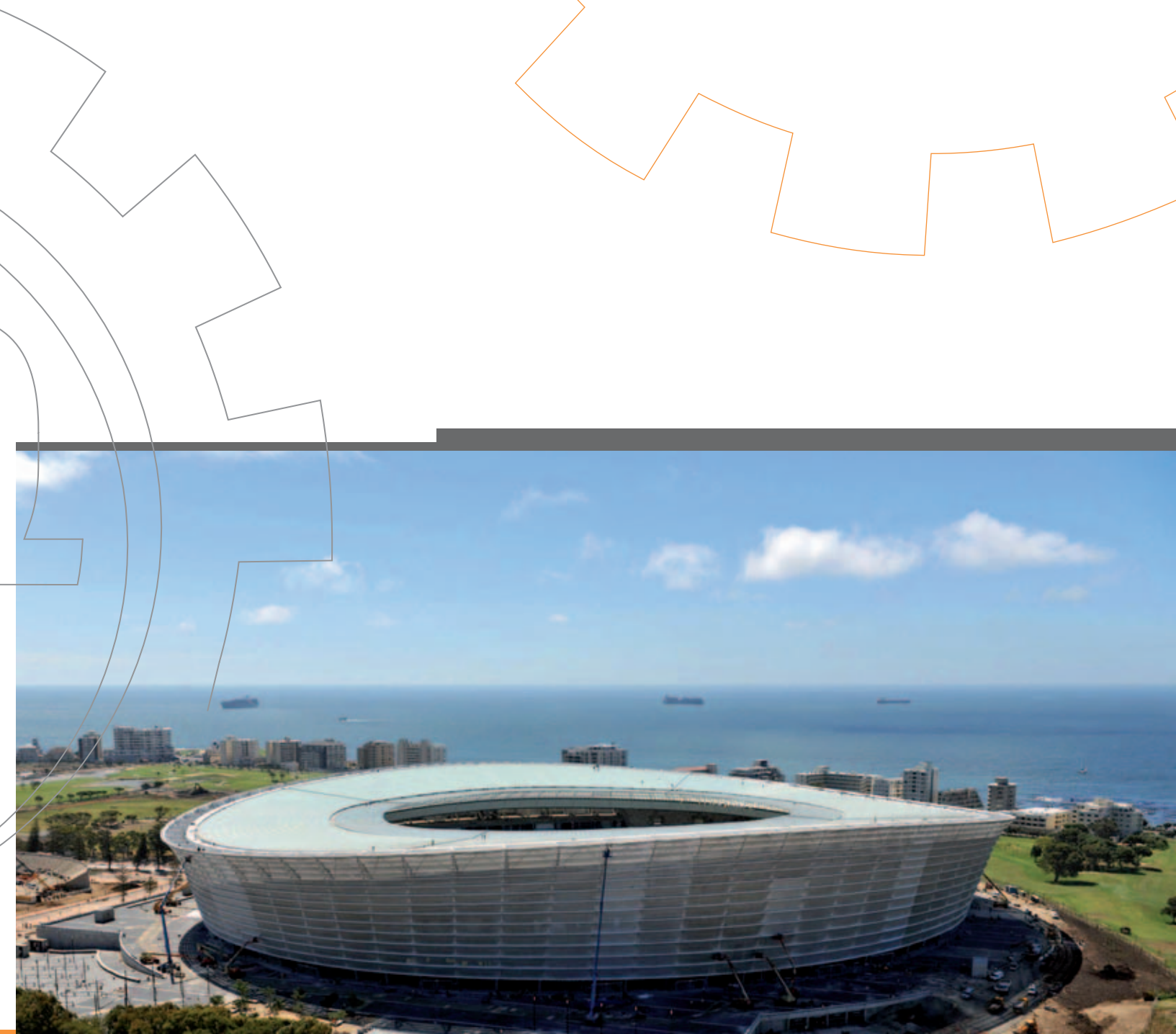
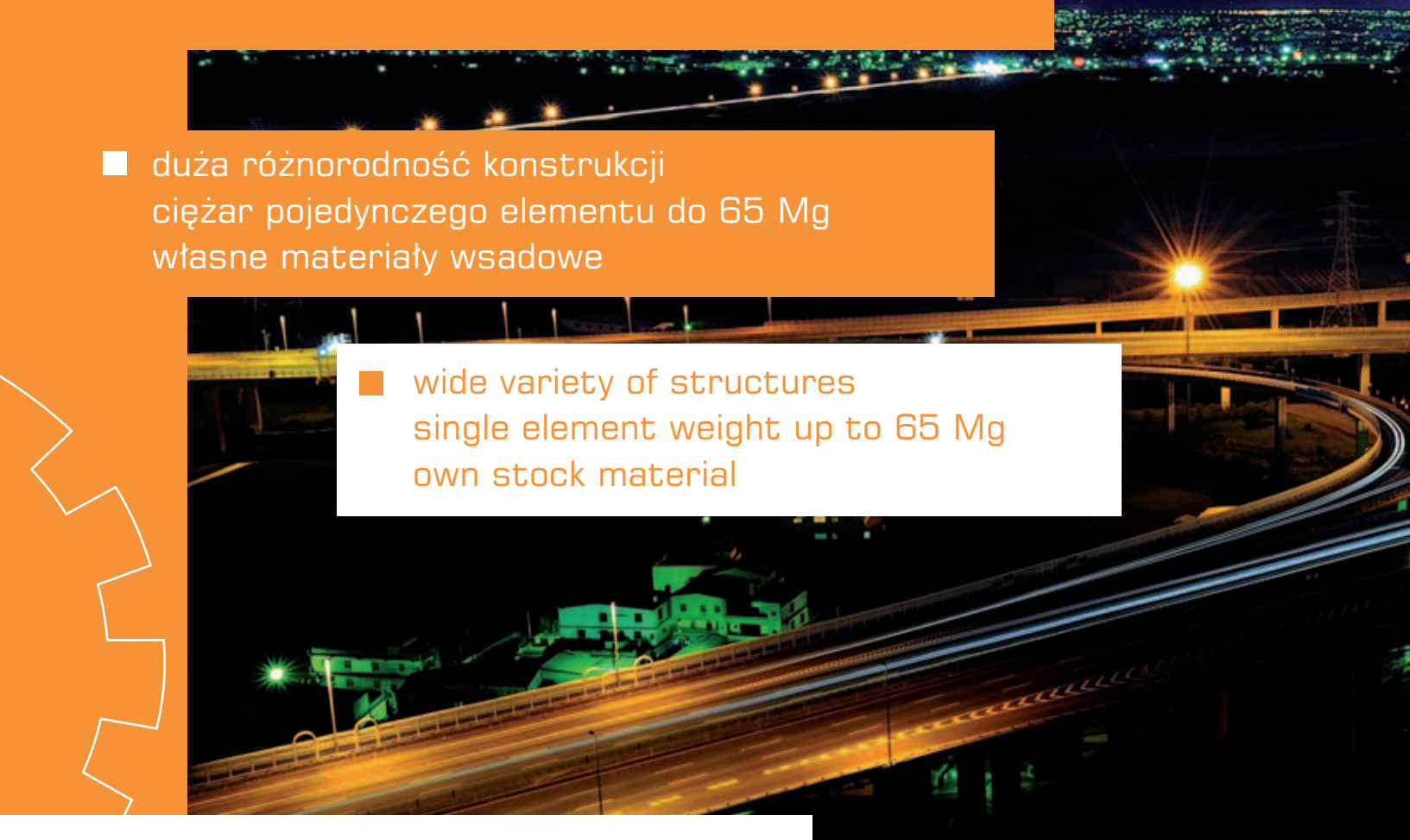


KONSTRUKCJE STALOWE

STEEL STRUCTURES





- 
- duża różnorodność konstrukcji
 - ciężar pojedynczego elementu do 65 Mg
 - własne materiały wsadowe

- wide variety of structures
- single element weight up to 65 Mg
- own stock material

POWODY, DLA KTÓRYCH WYBIERZESZ NASZĄ OFERTĘ:

- pełny zakres asortymentowy konstrukcji stalowych
 - kompleksowe i terminowe dostawy od jednego producenta eliminują ryzyko otrzymania niekompletnych elementów,
- ciężar pojedynczego elementu do 65 Mg,
- systemowe rozwiązania hal (hale jednonawowe i wielonawowe o rozpiętości 12 ÷ 42 m z przeznaczeniem na obiekty magazynowe, przemysłowe, rekreacyjno-sportowe)
 - dostosowanie gotowego projektu do potrzeb inwestora obniża koszty i skraca czas realizacji,
- pełny zakres zabezpieczeń antykorozyjnych (m.in. metalizacja),
- laboratoryjne badanie spoin i styków oraz szeroki zakres badań odbiorowych dla konstrukcji stalowych,
- własne materiały wsadowe – skrócenie czasu produkcji oraz gwarancja pochodzenia materiałów,
- doradztwo techniczne – stały kontakt z wykwalifikowaną kadrą inżynieryjno-techniczną,
- dostawa gotowych elementów konstrukcji na budowę,
- możliwość szybkiego i profesjonalnego montażu.

REASONS WHY YOU'LL CHOOSE OUR OFFER:

- full range of steel structures assortment – complete and on-time deliveries from just one supplier reduce the risk of receiving incomplete components,
- single element weight up to 65 Mg,
- system solutions for halls (single and multiple bay halls spanning between 12 ÷ 42 m intended for warehousing, industrial as well as recreation and sports use)
 - customization of an existing design according to the investor's requirements allows for the reduction of cost and implementation time,
- full range of corrosion protection technologies (including metallization),
- lab tests of welds and joints, as well as wide range of steel structures acceptance tests,
- own stock material – shorter production time and guaranteed source of material,
- technical consulting – constant access to qualified engineering and technical staff,
- delivery of ready-made components to the building site,
- availability of quick and professional assembly.



PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ:

- infrastruktura drogowa i transport: konstrukcje mostowe (kolejowe, kolejowo-drogowe, drogowe, kładki dla pieszych, estakady),
- infrastruktura sportowa i rekreacyjna: konstrukcje stadionów, hal i innych obiektów sportowych,
- konstrukcje budowlane: konstrukcje hal (magazynowych, produkcyjnych i handlowych), konstrukcje obiektów użyteczności publicznej, konstrukcje obiektów przemysłowych wraz z infrastrukturą techniczną, belki podsuwnicowe, słupy, kanały,
- przemysł petrochemiczny: zbiorniki o dachach stałych i pływających (na ropę i substancje ropopochodne oraz wodę) o pojemności do 100 000 m³, silosy i bunkry na materiały sypkie oraz stałe, silosy dla cukrowni, zbiorniki oczyszczalni ścieków, elementy konstrukcji przesyłowych,
- przemysł energetyczny: konstrukcje nośne, konstrukcje stalowe kotłów, konstrukcje kanałów spalinowych,
- przemysł maszynowy: konstrukcje technologiczne, techniczne, wsporcze, towarzyszące.

EXAMPLES OF APPLICATIONS:

- transportation and road infrastructure: bridge structures (railway, rail-road, road, footbridges, trestle bridges and flyovers),
- recreation and sports infrastructure: stadiums, halls and other sport object structures,
- building structures: hall structures (warehousing, production and commercial), public use buildings, industrial facility structures including technical infrastructure, gantry girders, columns, pillars, channels,
- petrochemical industry: solid and floating roof tanks (for water, oil and petroleum derivatives) with capacities up to 100 000 m³, silos and bunkers for loose and solid material, sugar factory silos, tanks for water treatment facilities, transmission system components,
- power industry: structural steelwork, steel boiler and flue structures,
- engineering industry: technological, technical, supporting and auxiliary structures.

EN 10025-2:2004

S235JR, S235J0, S235J2
S275JR, S275J0, S275J2
S355JR, S355J0, S355J2, S355K2

EN 10025-3:2004

S275N, S275NL
S355N, S355NL
S420N, S420NL
S460N, S460NL

Na życzenie Klienta możliwość wykonania w innych gatunkach stali.

Other steel grades are available upon the Customer's request.

Techniczne warunki wykonania

Technical conditions of manufacture

Podstawowe normy wykonawcze konstrukcji stalowych stosowane w produkcji:

Base execution standards applied in production:

PN-B-06200:2002	Konstrukcje stalowe budowlane – Warunki wykonania i odbioru – Wymagania podstawowe
PN-EN 1090-2	Wykonywanie konstrukcji stalowych i aluminiowych Część 2: Wymagania techniczne dotyczące wykonania konstrukcji stalowych
DIN 18800-7	Budowle stalowe Część 7: Wykonanie i kwalifikacje wykonawcy
PN-B-03210:1997	Konstrukcje stalowe – Zbiorniki walcowe pionowe na ciecze – Projektowanie i wykonanie
PN-89/S-10050	Obiekty mostowe – Konstrukcje stalowe – Wymagania i badania
PN-H-93453	Spawane dwuteowniki stalowe

PN-B-06200:2002	Steel construction structures – Conditions for execution and acceptance – Basic requirements
PN-EN 1090-2	Execution of steel and aluminum structures Part 2: Technical requirements related to the execution of steel structures
DIN 18800-7	Steel structures Part 7: Execution and constructor's qualifications
PN-B-03210:1997	Steel structures – Cylindrical, vertical tanks for fluids – Design and execution
PN-89/S-10050	Bridges – Steel structures – Requirements and tests
PN-H-93453	Welded steel I-beams

Normy stosowane w zakresie zabezpieczenia antykorozyjnego:

Standards applied in relation to corrosion protection:

PN-EN ISO 2808	Farby i lakiery. Oznaczenie grubości powłoki
PN-ISO 8501-1	Przygotowanie podłoża stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Wzrokowa ocena czystości powierzchni
PN-EN ISO 8502-3:2000	Przygotowanie podłoża stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Badania służące do oceny czystości powierzchni. Ocena pozostałości kurzu na powierzchniach stalowych przygotowanych do malowania (metoda z taśmą samoprzylepną)
PN-EN ISO 12944	Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich

PN-EN ISO 2808	Paints and varnishes. Marking of coating thickness
PN-ISO 8501-1	Preparation of steel substrates before coating with paint or similar products. Visual assessment of surface cleanliness
PN-EN ISO 8502-3:2000	Preparation of steel substrates before coating with paint or similar products. Tests related to the assessment of surface cleanliness. Test for residual dust on steel surfaces prepared for painting (adhesive tape method)
PN-EN ISO 12944	Paints and varnishes. Corrosion protection of steel structures with protective coating systems

Certyfikaty i uprawnienia:

- Certyfikat Systemu Zarządzania Jakością według normy PN-EN-ISO 9001:2008 nr 04100 950274 – 02 wydany przez TÜV NORD
- Certyfikat Systemu Zarządzania Środowiskiem według normy PN-EN-ISO 14001:2009 nr 04104 950274 – 02 wydany przez TÜV NORD
- Świadectwo kwalifikacyjne nr 19/128/VII/2010, zaliczające HUTĘ POKÓJ do I Grupy Zakładów Dużych, wydane przez Instytut Spawalnictwa
- Uprawnienia SLV nr 7769/08 według normy DIN 18 800 Część 7
- Świadectwo kwalifikacji nr 12/10 do wykonywania stalowych konstrukcji mostowych
- Uprawnienia UDT nr UC – 09-75 do wytwarzania zbiorników bezciśnieniowych i ciśnieniowych do 0,5 bara (50 kPa), przeznaczonych do magazynowania materiałów niebezpiecznych o właściwościach trujących lub żrących oraz materiałów ciekłych zapalnych
- Certyfikat SLV nr 519/08 Systemu Jakości w Spawalnictwie według normy DIN EN 3834-2

Certifications and authorizations:

- Quality Management System Certificate according to PN-EN-ISO 9001:2008 standard no. 04100 950274 – 02 issued by TÜV NORD
- Environmental Management System Certificate according to PN-EN-ISO 14001:2009 standard no. 04104 950274 – 02 issued by TÜV NORD
- Classification Certificate no. 19/128/VII/2010, classifying HUTA POKÓJ in the Group I of Large Facilities, issued by the Polish Center for Welding
- SLV authorization no. 7769/08 according to DIN 18 800 standard Part 7
- Qualification Certificate no. 12/10 for the execution of steel bridge structures
- UDT authorization no. UC – 09-75 for production of non-pressure and pressure vessels up to 0,5 bar (50 kPa) intended for hazardous material (toxic, corrosive and inflammable liquids) storage
- SLV certificate no. 519/08 for Quality System in Welding Industry according to DIN EN 3834-2 standard

Zabezpieczenie antykorozyjne:

Wykonujemy zabezpieczenie antykorozyjne elementów wysyłkowych:

- czyszczenie do klasy powierzchni SA 2,5,
- rodzaj zabezpieczenia do uzgodnienia – m.in. metalizacja i cynkowanie ogniowe,
- grubość powłok – według normy PN-EN ISO 12944-5.

Znakowanie:

W sposób trwały zamieszczane są następujące znaki:

- oznaczenie wyrobu/elementu,
- numer wytopu lub umownego znaku wytopu,
- znak kontroli jakości.

Oferujemy również cechowanie przez naklejanie etykiet zawierających odpowiednie znaki oraz identyfikację poprzez kody kreskowe.

Ciężar i gabaryty elementów:

Elementy wysyłkowe przystosowane są do transportu normalnogabarytowego i ponadgabarytowego, zgodnie z wymaganiami Klienta.

Maksymalny ciężar pojedynczego elementu do 65 Mg.

Corrosion protection:

We apply corrosion protection to shipped elements:

- cleaning to SA 2,5 surface class,
- type of applied protection to be agreed – including metallization and fire galvanization,
- coating thickness – according to PN-EN ISO 12944-5 standard.

Marking:

The following information is permanently marked on the elements:

- product/element specific marking,
- heat or conventional heat mark number,
- quality control mark.

We also offer labeling with adhesive labels with appropriate marking and bar-code identification.

Weight and dimensions of elements:

Shipped elements are customized for regular and over-sized transport according to the Customer's requirements.

Maximal single element weight up to 65 Mg.

PRZYKŁADY NASZYCH REALIZACJI

INFRASTRUKTURA DROGOWA I TRANSPORT:

Wykonanie konstrukcji stalowej wiaduktu WS-26 w ciągu S-11 zachodniej obwodnicy Poznania, odc. Złotkowo – Głuchowo, Polska
2010 – 1 500 Mg

Wykonanie konstrukcji odciążającej tymczasowej do przebudowy mostów kolejowych na linii E65, odc. Warszawa – Gdynia, Polska
2009 – 207 Mg

Wykonanie głównego ustroju nośnego konstrukcji stalowej kładki pieszo-rowerowej łączącej Kazimierz z Podgórzem (Kładka Ojca Bernatka) nad rzeką Wisłą, Kraków, Polska
2009 – 230 Mg

Wykonanie konstrukcji stalowej kładki pieszo-rowerowej nad rzeką Wisłą w ciągu trasy A4, Kraków, Polska
2007 – 220 Mg

Wykonanie konstrukcji mostu przez rzekę Wisłę na drodze nr 933 Oświęcim – Chrzanów, Bobrek, Polska
2006 – 430 Mg

INFRASTRUKTURA SPORTOWA I REKREACYJNA:

Wykonanie elementów konstrukcji nośnej zadaszenia Stadionu Śląskiego, Chorzów, Polska
2010* – 7 075 Mg

Wykonanie elementów konstrukcji fasady stadionu narodowego Green Point, Kapsztad, RPA
2009 – 1 611 Mg

Wykonanie konstrukcji stalowej trybun stadionu Wisły Kraków, Kraków, Polska
2006 – 628 Mg (północna)
2005 – 726 Mg (południowa)

EXAMPLES OF OUR STRUCTURES

TRANSPORTATION AND ROAD INFRASTRUCTURE:

Execution of the WS-26 overpass steel structure on the route of the S-11 western Poznań ring road, section Złotkowo – Głuchowo, Poland
2010 – 1 500 Mg

Execution of temporary relief structure for rebuilding of railway bridges on the E65 line, section Warszawa – Gdynia, Poland
2009 – 207 Mg

Execution of the main load-carrying steel structure for the foot-and-bicycle bridge linking Kazimierz and Podgórze (Father Bernatek's Bridge) over the Vistula river, in Kraków, Poland
2009 – 230 Mg

Execution of the steel structure for the foot-and-bicycle bridge accompanying the A4 route over the Vistula river, in Kraków, Poland
2007 – 220 Mg

Execution of bridge structure over the Vistula river on the route of the road no. 933, section Oświęcim – Chrzanów, in Bobrek, Poland
2006 – 430 Mg

RECREATIONAL AND SPORTS INFRASTRUCTURE:

Execution of the load carrying structure of the Silesian Stadium roofing, in Chorzów, Poland
2010* – 7 075 Mg

Execution of facade elements for the Green Point national stadium, in Cape Town, South Africa
2009 – 1 611 Mg

Execution of steel structure of the stands for Wisła Kraków stadium, in Kraków, Poland
2006 – 628 Mg (northern)
2005 – 726 Mg (southern)



KONSTRUKCJE BUDOWLANE:

Wykonanie konstrukcji stalowej dźwigarów dachu oraz elementów fasady dla terminalu portu lotniczego, Wrocław, Polska
2010 – 634 Mg

Wykonanie i montaż konstrukcji elementów obiektu CH Maximus, Nadarzyn, Polska
2009 – 800 Mg

Wykonanie konstrukcji budowlanej KEFLAR, Kopenhaga, Dania
2008 – 330 Mg

Wykonanie konstrukcji hali Procter & Gamble, Aleksandrów Łódzki, Polska
2008 – 253 Mg

Wykonanie konstrukcji hali – Grupa KĘTY S.A., Kęty, Polska
2007 – 706 Mg

Wykonanie konstrukcji stalowej CER, Pruszcz Gdański, Polska
2006 – 238 Mg

Wykonanie konstrukcji stalowej – Fabryka LG Philips LCD Poland, Kobierzyce, Polska
2006 – 1 276 Mg

Wykonanie konstrukcji stalowej hali Nova Hut a.s, Ostrawa, Republika Czeska
1996 – 2 860 Mg

Wykonanie konstrukcji stalowej budynku Homoud Tower, Kuwejt, Kuwejt
1995/1996 – 680 Mg

BUILDING STRUCTURES:

Execution of steel roof girders and facade elements for the airport terminal, in Wrocław, Poland
2010 – 634 Mg

Execution and installation of elements for Maximus shopping center, in Nadarzyn, Poland
2009 – 800 Mg

Execution of structure construction for KEFLAR, Copenhagen, Denmark
2008 – 330 Mg

Execution of the Procter & Gamble hall structure, in Aleksandrów Kujawski, Poland
2008 – 253 Mg

Execution of hall structure for KĘTY Group S.A., in Kęty, Poland
2007 – 706 Mg

Execution of CER steel structure, in Pruszcz Gdański, Poland
2006 – 238 Mg

Execution of steel structure for LG Philips LCD production facility, in Kobierzyce, Poland
2006 – 1 276 Mg

Execution of steel structure of the Nova Hut a.s hall, in Ostrava, Czech Republic
1996 – 2 860 Mg

Execution of steel structure for the Homoud Tower building, in Kuwait, Kuwait
1995/1996 – 680 Mg



PRZEMYSŁ PETROCHEMICZNY:

Wykonanie konstrukcji 3 zbiorników paliwowych dla Grupy Lotos S.A.,
V = 32 000 m³,
Gdańsk, Polska
2008/2009 – 3 360 Mg

Wykonanie konstrukcji 2 zbiorników paliwowych,
V = 10 000 m³,
Koluszki, Polska
2007 – 732 Mg

Wykonanie konstrukcji 2 zbiorników dla bazy paliwowej,
V = 10 000 m³,
Emilianów, Polska
2006/2007 – 800 Mg

Wykonanie konstrukcji zbiornika paliwa,
V = 100 000 m³,
Adamowo, Polska
2003 – 2 700 Mg

Wykonanie konstrukcji zbiornika paliwa,
V = 100 000 m³,
Plebanka, Polska
2003 – 2 000 Mg

PRZEMYSŁ ENERGETYCZNY:

Wykonanie komory i konstrukcji wsporczej elektrofiltrów elektrowni Eemshaven RWE AG,
Eemshaven, Holandia
2010* – 1 500 Mg

Wykonanie komory i konstrukcji wsporczej elektrofiltrów elektrowni Westfalen RWE AG,
Haam, Niemcy
2010 – 1 500 Mg

Wykonanie konstrukcji zbiorników sorbentu, popiołu i popiołu dennego – EC Łagisza,
Będzin, Polska
2007 – 735 Mg

Wykonanie konstrukcji stalowej – EC Łagisza,
Będzin, Polska
2006 – 2 000 Mg

Wykonanie konstrukcji stalowej – EC Chorzów,
Chorzów, Polska
2002 – 3 000 Mg

Wykonanie konstrukcji instalacji odsiarczania elektrowni,
Castrop-Rauxel, Niemcy
1993 – 1 200 Mg

* w trakcie realizacji

PETROCHEMICAL INDUSTRY:

Execution of structure of 3 fuel tanks for the Lotos Group S.A.,
V = 32,000 m³,
in Gdańsk, Poland
2008/2009 – 3 360 Mg

Execution of structure of 2 fuel tanks,
V = 10,000 m³,
in Koluszki, Poland
2007 – 732 Mg

Execution of structure of 2 fuel tanks for a fuel base,
V = 10,000 m³,
in Emilianów, Poland
2006/2007 – 800 Mg

Execution of fuel tank structure,
V = 100,000 m³,
in Adamowo, Poland
2003 – 2 700 Mg

Execution of fuel tank structure,
V = 100,000 m³,
in Plebanka, Poland
2003 – 2 000 Mg

POWER INDUSTRY:

Execution of chamber and supporting structure for electrostatic precipitators for the Eemshaven RWE AG power plant,
in Eemshaven, Netherlands
2010* – 1 500 Mg

Execution of chamber and supporting structure for electrostatic precipitators for the RWE AG power plant,
in Haam, Germany
2010 – 1 500 Mg

Execution of vessels for sorbent, ash and bottom ash for the thermal power plant Łagisza,
in Będzin, Poland
2007 – 735 Mg

Execution of steel structure for the thermal power plant Łagisza,
in Będzin, Poland
2006 – 2 000 Mg

Execution of steel structure for the thermal power plant Chorzów,
in Chorzów, Poland
2002 – 3 000 Mg

Execution of structure for desulfurization system for the power plant,
in Castrop-Rauxel, Germany
1993 – 1 200 Mg

* underway

