

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-EN ISO 2808	Paints and varnishes. Marking of coating thickness
PN-ISO 8501-1	Przygotowanie podłoża stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów. Wzrokowa ocena czystości powierzchni	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	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 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	Farby i lakiery. Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich	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.

## 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.

## 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.

## 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.

## Ciężar i gabaryty elementów:

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

Maksymalny ciężar pojedynczego elementu do 65 Mg.

## 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.