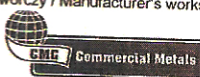


A01 Zakład wytwórczy / Manufacturer's works / Herstellerwerk  CMC Poland Sp. z o.o. 42-400 Zawiercie, ul. Piłsudskiego 82 www.cmcpoland.com		A02 Rodzaj dokumentu kontrolnego / Type of inspection document / Art der Prüfbescheinigungen ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1 INSPECTION CERTIFICATE 3.1 ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1 PN-EN 10204						Z02.1 Data/Date/Datum Zawiercie 03.11.2017						
A06.1 Zamawiający: Purchaser: Besteller:		BRAMSTER SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA Ul. Lasowicka 125 42-620 Nakło Śląskie						A03 Nr / No. 82223255 556049E305						
A06.2 Adres wysyłkowy: Delivery address: Versandadresse		BRAMSTER SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA Ul. Lasowicka 125 42-620 Nakło Śląskie						Z06 CMC Poland Sp. z o.o. posiada certyfikaty Zintegrowanego Systemu Zarządzania wydanego przez TÜV NORD wg norm: EN ISO 9001 EN ISO 14001 PN-N 18001 Numery rejestracyjne certyfikatów: 04 100 977486 04 104 977486 AC090 116/0334/50/2013						
A07 Nr zamówienia klienta Purchase order number Kundenbestellnummer		A08 Nr zlecenia, przydziału Order no. Werksauftragsnummer		A10 Nr dowodu dostawy No. of delivery note Veranzzeige nr		A11 Nr wagonu, samochodu Car no. Wagon nr.								
1075/2017		2960257		82223255		SZA67956/SZA34F7								
WYSZCZEGÓLNIENIE ZAMÓWIENIA / ORDER SPECIFICATION / SPEZIFIKATION DER BESTELLUNG														
Kod wyrobu / Product code / Produktcode 30027305 WG_6,5_S235JR_P_MO														
B Opis wyrobu / Product description / Spezifikation der Produkt Walcówka gładka S235JR /Wire rod S235JR /Walzdraht S235JR														
Wymiar/Dimensions/Dimensions: 6,50 mm														
Proces wytwarzania/Manufacturing Process/Herstellverfahren: Proces wytwarzania stali/Steelmaking/Stahlherstellungsverfahren: Piec elektryczny łukowy, ciągłe odlewanie stali/Electric arc furnace, Continuous Casting/Elektroofen, Strangguß														
Stan dostawy/Delivery condition/Lieferzustand:														
B03														
Norma przedmiotowa A subject standard Sachnorm		Norma klasyfikacyjna Classifications standards Materialnorm		Norma wymiarowa Dimensional standards Massnorm		Oznaczenie stali Steel designation Stahlsortekennzeichnung		Nr wytopu Heat number Schmelze-nr		Liczba sztuk Number of pieces Stuckzahl		Masa rzeczywista Actual mass Istmasse [kg]		
PN-EN 10021 PN-EN 10025-1:2007		PN-EN 10025-2:2007		PN-EN 10017:2006		S235JR		556049		10		23550.000		
C71 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG														
B07 Nr wytopu Heat number Schmelze-nr		B07.1 Nr partii Batch number Partie Nr.		C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu	Al	Mo	Sn
556049		556049E305		0,07	0,58	0,18	0,016	0,017	0,09	0,13	0,21	0,005	0,031	0,013
C71 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG														
V	Ti	B	Zn	CE	N	Pb	Alm	Ca	As	Bq/g	Nb	Zr	O	Sb
%	%	%	%	%	%	%	%	%	%		%	%	%	%
0,001	0,002	0,0080	0,011	0,21	0,0106	0,001		0,0016	0,006	0,00	0,002	0,001		0,004
BADANIA MECHANICZNE / MECHANICAL TESTS / MECHANISCHE UNTERSUCHUNGEN														
Próba rozciągania / Tensile test / Zugprobe														
Test	C11 Re (R02) [MPa]	C12 Rm [MPa]	C13 A [%]	C14 Przewężenie Contraction Brücheinschnu- rung Z [%]	C15 Wydluzenie Elongation Verlängerung Agf [%]	B05 Kwalifikacyjna obróbka (cieplina) próbek Reference (heat) treatment of samples Referenz (warme) behandlung von Probenabschnitten		C16 Ra / Re	(Re,lzcz./Re,nom.) (Re,act./Re,nom.) (Re,ist./Re,nenn.)	C17 Współczynnik uzeźbrowania Relative rib area Bezogene Rippenfläche fr	C18 Masa 1 mb Mass per meter run Metergewicht [kg]	C19 Próba zginania Bend test Biegen test	C20 Próba zginania i odginania Rebend test Biegeversuch	
1	274	394	44,4											
2	271	390	44,6											
3	270	387	44,2											
4														
5														
6														
7														
8														