



Ważna informacja skierowana do osób odpowiedzialnych za wykonanie robót budowlanych oraz zastosowanie wyrobów budowlanych w obiekcie

FAŁSZYWE ŚWIADECTWA ODBIORU DLA STALI ZBROJENIOWEJ

W ostatnim czasie na rynku zbrojeń do konstrukcji betonowych miały miejsce przypadki podrabiania atestów, które jako dokumenty odbioru dostarczane są na budowę razem z materiałem. Jako organizacja, której celem jest zapewnienie najwyższej jakości wyrobów stalowych, chcielibyśmy zwrócić na ten fakt szczególną uwagę wykonawców konstrukcji budowlanych.

Przypominamy, iż do każdej dostawy stali zbrojeniowej dołączone powinny być m.in. następujące dokumenty:

1. **Dowód dostawy**, który zawiera dane handlowe (nr klienta, nr zamówienia), nazwę wyrobu, gatunek stali, ilość i dane dotyczące wiązek (numer i waga każdej wiązki), wymiary (średnice i długości), numery wytopów oraz całkowitą wagę dostarczanego materiału.
2. **Świadectwo odbioru** – potocznie zwane atestem – które zawiera następujące informacje:
 - numer dowodu dostawy (do jednego dowodu dostawy może być dołączonych kilka atestów) i inne dane dotyczące zamówienia,
 - nazwa wyrobu,
 - gatunek stali,
 - numery norm i aprobat technicznych, których wymagania są spełnione przez wyrób,
 - numer wytopu,
 - skład chemiczny każdego wytopu,
 - wyniki próby rozciągania każdego wytopu,
 - wyniki badania zginania z odginaniem,
 - numery certyfikatów zgodności i innych certyfikatów, przyznanych producentowi na dany wyrób.

W każdej chwili możliwe jest zidentyfikowanie każdej wiązki prętów stalowych poprzez jej numer, umieszczony na dowodzie dostawy, oraz przypisanie jej do numeru wytopu, a tym samym pełnego zestawu chemicznych i wytrzymałościowych właściwości, które podane są w świadectwie odbioru. W ten sposób producenci zapewniają pełną identyfikowalność dostarczanych wiązek.

Jeżeli odbiorca końcowy kupuje stal zbrojeniową od firmy dystrybucyjnej, a nie bezpośrednio od producenta, razem z materiałem przekazywane są jedynie kopie tych dokumentów, a nie ich oryginały wyemitowane przez wytwórcę. Wielokrotne powielanie atestów powoduje ich mniejszą czytelność, co zmniejsza prawdopodobieństwo wykrycia ewentualnego fałszerstwa.

Najczęstszym przypadkiem fałszowania jest wykorzystanie danych z kilku prawdziwych atestów do przygotowania jednego podrobionego dokumentu, dołączonego do materiału niewiadomego pochodzenia. Przykładowe podrobione dokumenty znajdują się w załączniku.



Należy wyraźnie zaznaczyć, iż materiał dostarczony z takim dokumentem jest niewiadomego pochodzenia i istnieje ryzyko, iż nie został certyfikowany zgodnie z ustawą o wprowadzeniu wyrobów budowlanych do obrotu, a jego parametry wytrzymałościowe oraz skład chemiczny nie zostały potwierdzone w żadnych badaniach.

Jakość stali zbrojeniowej jest szczególnie ważna, gdyż ten materiał konstrukcyjny odpowiada w największym stopniu za nośność całego ustroju. Dlatego pragniemy zwrócić szczególną uwagę wykonawców konstrukcji żelbetowych na dokumenty odbioru stali zbrojeniowej oraz opisany tutaj problem ich podrobienia. Aby zapewnić bezpieczeństwo konstrukcji pochodzenie oraz właściwości stali zbrojeniowej powinny być wiarygodne i poza wszelkimi podejrzeniami.

Zgodnie z ustawą z dnia 7 lipca 1994 r. (prawo budowlane):

„Wyroby wytworzone w celu zastosowania w obiekcie budowlanym w sposób trwały, o właściwościach użytkowych, umożliwiających prawidłowo zaprojektowanym i wykonanym obiektom budowlanym spełnienie wymagań podstawowych, o których mowa w art. 5 ust. 1 pkt.1, można stosować przy wykonywaniu robót budowlanych **wyłącznie, jeżeli wyroby te zostały wprowadzone do obrotu zgodnie z przepisami odrębnymi**” (art. 10).

Ponadto:

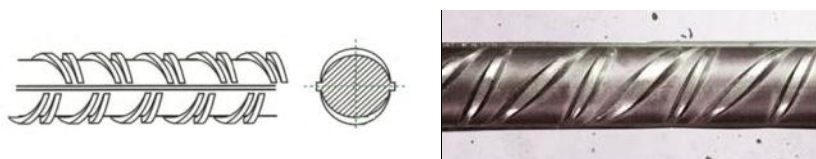
„Kto [...] przy wykonywaniu robót budowlanych stosuje wyroby, naruszając przepis art. 10 [...] podlega karze grzywny” (art. 93, ust. 1a).

A zatem każdy wykonawca ponosi odpowiedzialność za jakość materiałów zastosowanych w konstrukcji. Należy przy tym pamiętać, iż zgodnie z ustawą z dnia 21 maja 2010 r. o zmianie ustawy o wyrobach budowlanych oraz ustawy o systemie zgodności:

„Wojewódzki inspektor nadzoru budowlanego może wezwać powiatowego inspektora nadzoru budowlanego do przeprowadzenia kontroli **wskazanej budowy lub robót budowlanych** w zakresie stosowania określonych wyrobów budowlanych” (art. 1, ust. 2b, zmieniający art. 13 ustawy o wyrobach budowlanych).

A więc kontrola jakości wyrobów budowlanych wprowadzonych do obrotu może być przeprowadzona już nie tylko w siedzibie producenta lub sprzedawcy, lecz także użytkownika końcowego. Wykrycie wszelkich nieprawidłowości może wiązać się z przykrymi konsekwencjami nie tylko dla sprzedawcy, który dokonał przestępstwa poprzez sfałszowanie dokumentów odbioru, lecz również dla wykonawcy, nawet w przypadku, gdy dany wyrób nie został jeszcze zastosowany w konstrukcji – postępowanie administracyjne wiąże się z wycofaniem wyrobu budowlanego i długotrwałymi badaniami, co może skutkować opóźnieniami na budowie.

Warto pamiętać, iż większość gatunków stali posiada specyficzny dla siebie, unikalny wzór uźebrowania. Znajomość wzorów uźebrowania najbardziej popularnych gatunków stali może pomóc w wykryciu ewentualnych prób nielegalnej zamiany prętów o właściwościach deklarowanych w dokumentach dostawy, podejmowanych przez sprzedawcę. Wzór uźebrowania dla stali gatunku B500SP pokazany jest na rysunku 1. Jest to obustronny wzór „na jodełkę” – po obu stronach pręta żebra są nachylone do osi podłużnej naprzemiennie pod dwoma różnymi kątami.



Rys. 1
Wzór uźebrowania dla stali gat. B500SP.

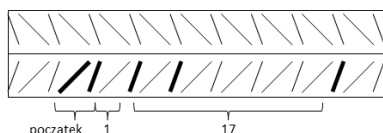
Dla ułatwienia identyfikacji stal zbrojeniowa certyfikowana na znak jakości EPSTAL (gatunek B500SP) jest dodatkowo trwale znakowana literami E P S T A L nawalcowanymi na każdym pręcie w miejscu kilku kolejnych żeber (rys. 2). Takie znakowanie, zatwierdzone przez ITB i IBDiM oraz przebadane w testach przyczepności stali do betonu, sprawia, iż identyfikacja wyrobu w warunkach budowy jest łatwa i wiarygodna. Znak EPSTAL na pręcie jest gwarancją, że wyrób ten został poddany badaniom zgodnie z wymaganiami odpowiednich polskich norm, certyfikowany przez akredytowaną jednostkę badawczą oraz posiada wszystkie certyfikaty zgodności oraz aprobaty techniczne wymagane w Polsce.



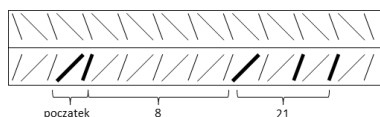
Rys. 2
Napis EPSTAL na prętach.

Dodatkowo informacja kto jest producentem danego pręta zawsze znajduje się na jego powierzchni w postaci znakowania trwałego zgodnego z metodą opisaną w normie PN-EN 10080. Znakowanie to polega na pogrubieniu odpowiednich żeber. Dzięki temu zawsze możliwe jest sprawdzenie kto wyprodukował dany pręt – każdy producent posiada swój unikalny numer. Poniżej (rys. 3) pokazano numery identyfikacyjne i sposób znakowania prętów przez krajowych producentów stali EPSTAL.

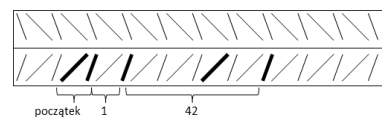
Celsa Huta Ostrowiec – numer 1/17



CMC Zawiercie – numer 8/21



ArcelorMittal Warszawa – numer 1/42



Rys. 3
Sposób znakowania oraz numery producentów stali EPSTAL.

CPJS deklaruje gotowość udzielenia dalszych wyjaśnień w kwestii podrobienia dokumentów dostawy dla stali zbrojeniowej oraz, we współpracy z producentami stali, wsparcie dla inżynierów. W celu sprawdzenia autentyczności dokumentów wystawionych przez jednego z krajowych producentów, załączonych do zbrojenia dostarczonego na budowę, można kontaktować się z naszym biurem:



Centrum Promocji Jakości Stali
Ul. Koszykowa 54
00-675 Warszawa
Tel.: +48 22 630 83 76
Tel./Fax: +48 22 630 83 75
E-mail: biuro@cpjs.pl
www.cpjs.pl

* Centrum Promocji Jakości Stali jest organizacją zajmującą się certyfikacją wyrobów stalowych na znak jakości EPSTAL, promocją oraz doradztwem technicznym w zakresie certyfikacji wyrobów stalowych, normalizacji, a także projektowania konstrukcji żelbetowych.



ZŁĄCZNIK

Przykłady fałszywych świadectw odbioru



Przykład 1, producent: CMC Zawiercie

W prawdziwym atście, przygotowanym przez CMC Zawiercie dla stali gatunku **BSt500S**, podano numer wytopu oraz wyniki analizy chemicznej. Fałszywy atest, oznaczony bezprawnie logo tego samego producenta, był wystawiony dla gatunku **B500SP**, podano w nim identyczny numer wytopu oraz zupełnie inne wyniki badań materiałowych pochodzące z innego dokumentu.

AUTENTYCZNY DOKUMENT

A01 Zakład wytwórczy / Manufacturer's works / Herstellerwerk  CMC Zawiercie S.A. 42-400 Zawiercie Ul. Piłsudskiego 82 www.cmcpland.com		A02 Rodzaj dokumentu kontrolnego / Type of inspection document / Art der Prüfbescheinigung ŚWIADECTWO ODBIORU 3.1 INSPECTION CERTIFICATE 3.1 ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1 PN-EN 10204		Z02.1 Data/Date/Datum Zawiercie 30.05.2011								
A06.1 Zamawiający: Purchaser: Besteller: DANE ZAMAWIAJĄCEGO		A03 Nr / No. 30014469116162E469		Z06 								
A06.2 Adres wysyłkowy: Delivery address: Versandadresse ADRES WYSYŁKOWY												
A07 Nr zamówienia klienta Purchase order number Kundenbestellnummer 1389	A08 Nr zlecenia, przydziału Order no. Werkauftragsnummer 566236	A10 Nr dowodu dostawy No. of delivery note Verandenzüge nr 80513551	A11 Nr wagona, samochodu Car no. Wagon nr 4T06744/4T20165									
WYSZCZEGÓLNIENIE ZAMÓWIENIA / ORDER SPECIFICATION / SPEZIFIKATION DER BESTELLUNG												
Kod wyrobu / Product code / Produktcode 30014469		PZ_12_BSt500S_12,00										
B01, B09-B11, B04 Opis wyrobu / Product description / Spezifikation der Produkt												
Wyrób/Product/Produkt: Pręty i słupki BSt500S / Rebars BSt500S / Betonstahl BSt500S												
Wymiar/Dimensions/Dimensions: 12,00 mm 12,00 m												
Proces wytwarzania/Manufacturing Process/Herstellverfahren: PROCES QT/B/QT/B PROCESS												
B03 Norma przedmiotowa A subject standard Sachnorm DIN 488 APROBATY 980IM:AT/2006-03-1115		B02 Oznaczenie stali Steel designation Stahlsortenbezeichnung BST500S		B07 Nr wytopu Heat number Stahlnummer 116162								
B03 Norma klasyfikacyjna Classifications standards Materialnorm DIN 488 APROBATY ITB:AT-15-4648/2006				B13 Masa rzeczywista Actual mass Istmasse [kg] 21530,000								
C71 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG												
B07 Nr wytopu Heat number Stahlnummer 116162	B07.1 Nr partii Batch number Partie Nr 116162E469	C % 0,18	Mn % 0,65	Si % 0,13	P % 0,026	S % 0,018	Cr % 0,09	Ni % 0,08	Cu % 0,23	Al % 0,003	Mo % 0,014	Sn % 0,015
C71 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG												
V % 0,002	Ti % 0,000	B % 0,0000	Zn % 0,010	CE % 0,31	N % 0,0115	Pb % 0,002	Alm % 0,001	As % 0,009	Ba/g 0,00	Nb % 0,001	Zr % 0,00	O % 0,00
BADANIA MECHANICZNE / MECHANICAL TESTS / MECHANISCHE UNTERSUCHUNGEN												
Test	C11 Re (Rp) [MPa]	C12 Rm [MPa]	C13 A (%)	C14 Przewężenie Contraction Brühenachnung Z (%)	C15 Wydłużenie Elongation Verlängerung Ap (%)	B05 Kwalifikacyjna obróbka (ciepła) próbkę Reference (heat) treatment of samples Referenz (warme) behandlung von Probenabschnitten	C16 R _u / R _k	(R _{u,act} / R _{k,act}) / (R _{u,ref} / R _{k,ref})	C17 Właściwość użytkowa Relative rib area Bezugsfläche k	C18 Masa 1 m³ Mass per meter run Messgewicht [kg]	C19 Próba signału Bend test Biegeversuch	C20 Próba odgięcia Bend test Biegeversuch
1	577	645	15,7		8,5				0,000	0,887	pozytywny	pozytywny
2	589	672	14,8		8,5				0,000	0,885	pozytywny	pozytywny
3	583	651	15,5		8,3				0,000	0,885	pozytywny	pozytywny
4	598	653	14,9		8,8				0,000	0,886	pozytywny	pozytywny
5	569	644	15,8		9,8				0,000	0,884	pozytywny	pozytywny
6	544	625	16,4		10,8		1,15		0,080	0,886	pozytywny	pozytywny
7	544	624	16,4		10,5		1,15		0,080	0,887	pozytywny	pozytywny
8	542	619	16,3		10,5		1,14		0,080	0,888	pozytywny	pozytywny

FALSZYWY DOKUMENT

		202 Rodzaj dokumentu kontrolnego / Type of inspection document / Art der Prüfbescheinigung ŚWIADCTWO ODBIORU 3.1 INSPECTION CERTIFICATE 3.1 ABNAHMEPRÜFZEUGNIS 3.1 PN-EN 10204		202.1 Data/Datum Zawłazca 07.04.2011																																																																																																																																																
A06.1 Zamawiający / Purchaser / Besteller: A06.2 Adres wysyłkowy / Delivery address / Versandadresse:		A03 Nr / No. 30014218116162E216																																																																																																																																																		
A07 Nr zamówienia klienta / Purchase order number / Kundenbestellnummer 77102/2011N		A08 Nr zlecenia, przydziału / Order no. / Weisungstragsnummer 531592		A10 Nr dowodu dostawy / No. of delivery note / Veranzugsnr 80483158																																																																																																																																																
				A11 Nr wagonu, samochodu / Car no. / Wagon nr. 3402																																																																																																																																																
WYSZCZEGÓLNIENIE ZAMÓWIENIA / ORDER SPECIFICATION / SPEZIFIKATION DER BESTELLUNG Nazwa produktu / Product name / Produktname: 30044216 PZ_10_B000SP_12_00																																																																																																																																																				
B01. 689-B11_004 Opis wyrobu / Product description / Spezifikation der Produkt Wyrob/Produkt/Product: Pręty szlifowane B500SP /Rabars B500SP/Betauswahl B500SP Wymiary/Dimensions/Dimensionen: 30044216 Proces wytworzenia/Manufacture:																																																																																																																																																				
Inny gatunek stali		Nr wytopu jak w oryginalnym świadectwie																																																																																																																																																		
B02 Nazwa standardu / A subject standard / Section PN-H-93220		B03 Norma klasyfikacyjna / Classification standard / Materialnorm PN-H-93220		B04 Norma wymiarowa / Dimensional standard / Maßnorm PN-H-93228																																																																																																																																																
		B05 Oznaczenie stali / Steel designation / Stahlscheinbezeichnung B500SP		B07 Nr wytopu / Heat number / Schmelznr. 116162																																																																																																																																																
C01 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr wytopu / Heat number / Schmelznr.</th> <th>Nr partii / Batch number / Partinr.</th> <th>C %</th> <th>Mn %</th> <th>Si %</th> <th>P %</th> <th>S %</th> <th>Cr %</th> <th>Ni %</th> <th>Cu %</th> <th>Al %</th> <th>Mo %</th> <th>Sn %</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>116162</td> <td>116162E216</td> <td>0,21</td> <td>0,99</td> <td>0,17</td> <td>0,025</td> <td>0,020</td> <td>0,11</td> <td>0,09</td> <td>0,28</td> <td>0,004</td> <td>0,019</td> <td>0,018</td> </tr> </tbody> </table>						Nr wytopu / Heat number / Schmelznr.	Nr partii / Batch number / Partinr.	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cr %	Ni %	Cu %	Al %	Mo %	Sn %	116162	116162E216	0,21	0,99	0,17	0,025	0,020	0,11	0,09	0,28	0,004	0,019	0,018																																																																																																																					
Nr wytopu / Heat number / Schmelznr.	Nr partii / Batch number / Partinr.	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cr %	Ni %	Cu %	Al %	Mo %	Sn %																																																																																																																																								
116162	116162E216	0,21	0,99	0,17	0,025	0,020	0,11	0,09	0,28	0,004	0,019	0,018																																																																																																																																								
C01 SKŁAD CHEMICZNY / CHEMICAL COMPOSITION / CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG <table border="1"> <thead> <tr> <th>V %</th> <th>Ti %</th> <th>B %</th> <th>Zn %</th> <th>CE %</th> <th>N %</th> <th>Pb %</th> <th>Aln %</th> <th>Ca %</th> <th>As %</th> <th>Ba/g</th> <th>Nb %</th> <th>Zr %</th> <th>O %</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,002</td> <td>0,001</td> <td>0,0000</td> <td>0,012</td> <td>0,43</td> <td>0,0112</td> <td>0,002</td> <td></td> <td>0,002</td> <td>0,009</td> <td>0,00</td> <td>0,001</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						V %	Ti %	B %	Zn %	CE %	N %	Pb %	Aln %	Ca %	As %	Ba/g	Nb %	Zr %	O %	0,002	0,001	0,0000	0,012	0,43	0,0112	0,002		0,002	0,009	0,00	0,001																																																																																																																					
V %	Ti %	B %	Zn %	CE %	N %	Pb %	Aln %	Ca %	As %	Ba/g	Nb %	Zr %	O %																																																																																																																																							
0,002	0,001	0,0000	0,012	0,43	0,0112	0,002		0,002	0,009	0,00	0,001																																																																																																																																									
BADANIA MECHANICZNE / MECHANICAL TESTS / MECHANISCHE UNTERSUCHUNGEN <table border="1"> <thead> <tr> <th>Test</th> <th>C11 R_e (MPa)</th> <th>C12 R_m (MPa)</th> <th>C13 A (%)</th> <th>C14 Prężenie Corrosion Z (%)</th> <th>C15 Współczynnik Białości Vielwechsig Agf (%)</th> <th>B05 Kwalifikacja obróbki (ciepłej) probek Referenz (warme) Behandlung von Probenschnitten</th> <th>C16 R_{eH} (MPa)</th> <th>Referencja (wzrost) R_{eH} (MPa)</th> <th>C17 Współczynnik kierunkowości Chłoniwość B-sprasse Richtwert %</th> <th>C18 Masa 1000 Masse per meter Aus (g)</th> <th>C19 Próbki sprężone Gond test Sprungtest</th> <th>C20 Próbki odgięte Duktilität Biegeversuch</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>600</td> <td>654</td> <td>15,3</td> <td></td> <td>8,9</td> <td></td> <td>1,08</td> <td></td> <td>0,074</td> <td>0,887</td> <td>pozytyw</td> <td>pozytyw</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>600</td> <td>628</td> <td>15,4</td> <td></td> <td>9,1</td> <td></td> <td>1,08</td> <td></td> <td>0,074</td> <td>0,898</td> <td>pozytyw</td> <td>pozytyw</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>520</td> <td>573</td> <td>16,2</td> <td></td> <td>8,3</td> <td></td> <td>1,85</td> <td></td> <td>0,074</td> <td>0,881</td> <td>pozytyw</td> <td>pozytyw</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>583</td> <td>649</td> <td>15,5</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0,818</td> <td>pozytyw</td> <td>pozytyw</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Test	C11 R _e (MPa)	C12 R _m (MPa)	C13 A (%)	C14 Prężenie Corrosion Z (%)	C15 Współczynnik Białości Vielwechsig Agf (%)	B05 Kwalifikacja obróbki (ciepłej) probek Referenz (warme) Behandlung von Probenschnitten	C16 R _{eH} (MPa)	Referencja (wzrost) R _{eH} (MPa)	C17 Współczynnik kierunkowości Chłoniwość B-sprasse Richtwert %	C18 Masa 1000 Masse per meter Aus (g)	C19 Próbki sprężone Gond test Sprungtest	C20 Próbki odgięte Duktilität Biegeversuch	1	600	654	15,3		8,9		1,08		0,074	0,887	pozytyw	pozytyw	2	600	628	15,4		9,1		1,08		0,074	0,898	pozytyw	pozytyw	3	520	573	16,2		8,3		1,85		0,074	0,881	pozytyw	pozytyw	4	583	649	15,5							0,818	pozytyw	pozytyw	5													6													7													8													9													5												
Test	C11 R _e (MPa)	C12 R _m (MPa)	C13 A (%)	C14 Prężenie Corrosion Z (%)	C15 Współczynnik Białości Vielwechsig Agf (%)	B05 Kwalifikacja obróbki (ciepłej) probek Referenz (warme) Behandlung von Probenschnitten	C16 R _{eH} (MPa)	Referencja (wzrost) R _{eH} (MPa)	C17 Współczynnik kierunkowości Chłoniwość B-sprasse Richtwert %	C18 Masa 1000 Masse per meter Aus (g)	C19 Próbki sprężone Gond test Sprungtest	C20 Próbki odgięte Duktilität Biegeversuch																																																																																																																																								
1	600	654	15,3		8,9		1,08		0,074	0,887	pozytyw	pozytyw																																																																																																																																								
2	600	628	15,4		9,1		1,08		0,074	0,898	pozytyw	pozytyw																																																																																																																																								
3	520	573	16,2		8,3		1,85		0,074	0,881	pozytyw	pozytyw																																																																																																																																								
4	583	649	15,5							0,818	pozytyw	pozytyw																																																																																																																																								
5																																																																																																																																																				
6																																																																																																																																																				
7																																																																																																																																																				
8																																																																																																																																																				
9																																																																																																																																																				
5																																																																																																																																																				
Skład chemiczny oraz parametry mechaniczne wklejone z innego świadectwa odbioru, nie odpowiadające przypisanemu im numerowi wytopu.																																																																																																																																																				

Przykład 2, producent: Celsa Huta Ostrowiec

Na deklaracji producenta pojawiły się nieprawidłowości odnośnie średnic dostarczonych prętów – w punkcie 2 podany jest profil 12, w punkcie 6 z lewej strony również profil 12, natomiast w środku tego punktu pojawia się profil 16. Po sprawdzeniu numerów wytopu oraz świadectwa odbioru okazało się, iż oryginalne świadectwo odbioru dla tej dostawy wystawione było na inny wyrób, inne wytopy, innego dnia i dla innego odbiorcy.

FAŁSZYWY DOKUMENT – DEKLARACJA PRODUCENTA

VIII-A28-31(2)
STR. 1

DEKLARACJA PRODUCENTA

Str. 1 / 1

Dostawa: 23792327 Data: 11.06.2011

1. Producent wyrobu:
CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o.
Ul. Samsónowicza 2
27-400 Ostrowiec Św.
NIP 5272312319

SZCZEGÓL:

2. Nazwa wyrobu:
B500SP 12.0

3. Klasyfikacja wyrobu:
2710501000

4. Przeznaczenie i zakres stosowania wyrobu:
Przeznaczona do zbrojenia konstrukcji żelbetowych

5. Dokumenty odniesienia:
NORMA PN-EN 10080
ŻEBROWANA - CERTYFIKOWANA
WYŻSZEJ CIĄGLIWOŚCI DO ZBROJENIA BETONU. PRĘTY I WALCÓWKI
DANY PRZEZ SIMPTST WAŻNY DO 29.10.2014

6. Partia wyrobu objęta deklaracją:

Materiał i specyfikacja	Wymiar	Getunek	Wytop	Ilość kęgów	Waga
B500SP 12.0	16,00	B 500 SP	HO494143	2	5.931
B500SP 12.0	16,00	B 500 SP	HO494147	2	5.930
B500SP 12.0	16,00	B 500 SP	HO494148	4	11.811

7. Nazwa i numer akredytowanej jednostki certyfikującej i/lub laboratorium oraz nr certyfikatu i/lub nr raportu z badań typu, jeżeli taka jednostka brała udział w zastosowanym systemie oceny zgodności wyrobu budowlanego: ZETOM AC 005 i SIMPTST AC 009 i Laboratorium Badania Metali i Pomiarów AB 019 i Laboratorium Chemiczne AB 018

**ZA ZGODNOŚĆ
Z ORYGINAŁEM**

[Podpis]

Oświadczam z pełną odpowiedzialnością, że wyroby z partii określonej w pkt 6 są zgodne z dokumentami odnośnikami wymienionymi w pkt 5.

Pełnomocnik DG ds ZSZ: Stanisław Klusok

FALSZYWY DOKUMENT – ŚWIADECTWO ODBIORU

VIII-A-28-31(2)

ŚWIADECTWO ODBIORU

Str. 1 / 1

3.1 według PN-EN 10204

CELSA "HUTA OSTROWIEC" Sp. z o.o.
Ul. Samsonowicza 2
27 400 Ostrowiec Św. Poland

Dostawa: 23792327

Po sprawdzeniu przez producenta okazało się, iż oryginalne świadectwo odbioru dla tej dostawy było wystawione na inny wyrób, inne wytopy, innego dnia i dla innego odbiorcy

Zleconodawca:

Odbiorca:

DANE ZAMAWIAJĄCEGO

Ref Klienta:	Zlecenie Produkcjna:	Nr Wagonu:
--------------	----------------------	------------

Material i specyfikacja	Wymiar	Getunek	Wytop	Wiązki	mb	Kg
Walcówka zębrowana	16,00	B 500 SP	HO494143	2		5.931
Walcówka zębrowana	16,00	B 500 SP	HO494147	2		5.930
Walcówka zębrowana	16,00	B 500 SP	HO494148	4		11.811
PN H-93220				8		23.672

SKŁAD CHEMICZNY

Wytop	C %	Mn %	Si %	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	N %	Ce1 %
HO494143	0.21	0.80	0.16	0.027	0.030	0.31	0.10	0.10	0.02	0.003	0.010	0.3953
HO494147	0.20	0.80	0.16	0.029	0.031	0.29	0.11	0.09	0.02	0.003	0.009	0.3853
HO494148	0.21	0.80	0.17	0.031	0.025	0.31	0.12	0.10	0.02	0.003	0.009	0.3993

WYNIK MECHANICZNY

Wytop / Wymiar	Re nom MPa	Rm nom MPa	Rm/Re	A5 %	Ag1 %	Zg Og Ok
HO494143	16,00	584	715	1.22	21.8	9.7
HO494143	16,00	586	713	1.22	23.8	9.1
HO494143	16,00	562	710	1.26	20.0	9.0
HO494147	16,00	587	713	1.21	20.8	8.0
HO494147	16,00	594	711	1.20	21.8	9.5
HO494147	16,00	577	717	1.24	21.7	10.2
HO494148	16,00	560	695	1.24	20.3	8.6
HO494148	16,00	540	682	1.26	21.2	11.3
HO494148	16,00	557	685	1.23	22.5	10.7

Observacje: NORMA PN-H-93220:2008 - STAL B500SP O PODWYŻSZONEJ CIĄGLIWOŚCI DO ZBROJENIA BETONU, PRĘTY I WALCÓWKA ZĘBROWANA - CERTYFIKAT ZGODNOŚCI NR 30/08 WYDANY PRZEZ BUREAU VERITAS DO 29.10.2014

ZA ZGODNIENIEM Z ORYGINAŁEM



CELSA HO atestuje że wszystkie materiały opisane odpowiadają warunkom zamówienia klienta

Pełnomocnik DG ds ZSZ: Stanisław Klusck