ISD HUTA CZĘSTOCHOWA

CENTRUM KONSTRUKCJI STALOWYCH















O FIRMIE



ISD Huta Częstochowa Sp. z o.o.; ul.Kucelińska 22, 42-207 Częstochowa
CENTRUM KONSTRUKCJI STALOWYCH
tel.: +48 34 323 70 69; fax: +48 34 323 61 58
www.isd-poland.com ; e-mail: rantonowicz@isd-hcz.com.pl

Centrum Konstrukcji Stalowych ISD Huta Częstochowa Sp. z o.o. jest jednym z pierwszych i zarazem największym w Polsce centrum serwisowym stali. Początki jego działalności sięgają połowy lat 90., kiedy Huta, wtedy jeszcze przedsiębiorstwo państwowe, zakupiła kilkanaście maszyn do rozkroju blach i inne urządzenia służące do produkcji konstrukcji stalowych z blach wyprodukowanych przez rodzimą Walcownię Blach Grubych. Automatyczna linia do produkcji kształtowników spawanych, nowoczesne urządzenia spawalnicze, linia śrutowania i malowania konstrukcji oraz wiele innych urządzeń pozwoliło osiągnąć w niedługim czasie znaczącą pozycję na rynku konstrukcji stalowych. Ciągły rozwój techniczny Centrum, stałe inwestowanie w nowoczesne maszyny, aktywna, dobrze przygotowana kadra inżynieryjno-techniczna gwarantuje wykonanie wielu złożonych konstrukcji stalowych realizując projekty i oczekiwania Klientów.



W SKŁAD CENTRUM KONSTRUKCJI STALOWYCH WCHODZĄ:







WYDZIAŁ KONSTRUKCJI MOSTOWYCH

WYDZIAŁ KONSTRUKCJI METALOWYCH

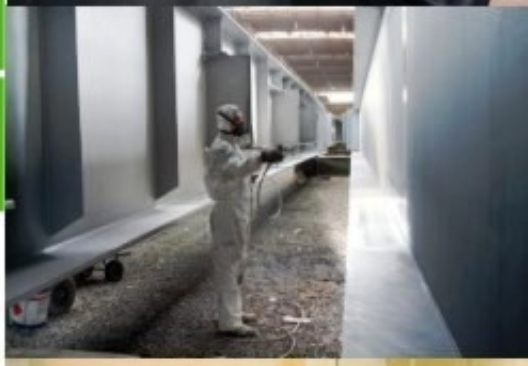
WYDZIAŁ PREFABRYKATÓW

WYDZIAŁ ZABEZPIECZEŃ ANTYKOROZYJNYCH

CENTRUM KONSTRUKCJI STALOWYCH produkuje przeciętnie 80000 ton wyrobów stalowych rocznie, w tym konstrukcje mostowe i kształtowniki spawane, elementy urządzeń dźwigowych, elementy zbiorników wielkogabarytowych oraz innych konstrukcji, prefabrykaty płaskie dla różnych odbiorców.

W 2008 r. sprzedaż wyrobów przekroczyła 100 tys. ton. Centrum zatrudnia ponad 600 pracowników, w tym 70 pracowników inżynieryjno-technicznych.







OFERTA CENTRUM KONSTRUKCJI STALOWYCH







- Konstrukcje mostowe i budowlane, kominy, wiadukty, kształtowniki i profile spawane
- Konstrukcje stalowe hal, konstrukcje stalowe zbiornikowe i maszynowe
- Produkcja części maszyn, montaż i remonty urządzeń, konstrukcje dźwignicowe
- Prefabrykaty elementów montażowych maszyn ziemnych, drogowych i budowlanych
- Prefabrykaty elementów do budowy wież elektrowni wiatrowych
- Prefabrykaty elementów statków
- Prefabrykaty elementów do budowy wagonów i innych środków transportu kołowego
- Pasy cięte z blach, blachy precyzyjnie cięte, również z ukosowanymi krawędziami
- Usługi antykorozyjne - czyszczenie śrutowaniem blach (stopień Sa 2 1/2 , Sa 3), metalizacja Zn, malowanie
- Regeneracja części maszyn (napawanie, spawanie, wyżarzanie)





WYDZIAŁ KONSTRUKCJI MOSTOWYCH





KONSTRUKCJE MOSTOWE I BUDOWLANE

ASORTYMENT

- Stalowe konstrukcje mostowe i wiadukty
- Konstrukcje budowlane
  - hale produkcyjne, magazynowe, pawilony handlowe
  - konstrukcje wsporcze, słupy, wiązary, płatwie
- Kształtowniki i profile spawane
  - ze zmienną szerokością środnika – zbieżność do 10%
  - z pasami różnej szerokości
  - z środnikiem łukowym o promieniu min. 8000 mm
  - wysokość środników – 300 ÷ 3000 mm
  - szerokość półek – 100 ÷ 1000 mm
  - grubość półek – 6 ÷ 50 mm

Kształtowniki i profile spawane wykonujemy na linii automatycznego spawania profili typu SCI 3000/L o bardzo dużych gabarytach (do 3 m wysokości).

Maksymalny ciężar i długość elementów mostowych:

- ciężar - 80 Mg
- długość - 45 m

Wydział Konstrukcji Mostowych ma swą siedzibę na terenie Zakładu Walcownia Blach Grubych. Dysponuje dużą powierzchnią produkcyjną oraz ciężkimi suwnicami, co umożliwia produkcję dużych obiektów oraz ich próbny montaż w hali. Dobre wyposażenie technologiczne oraz doświadczona kadra sprawiły, że wydział ten jest wykonawcą wszystkich największych mostów stalowych budowanych w kraju.











LISTA REFERENCYJNA







W wytwórni Centrum Konstrukcji Stalowych powstały lub są w realizacji w ostatnim czasie konstrukcje największych obiektów mostowych w Polsce, m.in.:

- Most na rzece Sole w Żywcu [3500 Mg] - 1999
- Most na Wiśle w Wyszogrodzie [3000 Mg] - 1999
- Most Świętokrzyski w Warszawie [2500 Mg] - 2000
- Most Siekierkowski w Warszawie [600 Mg] - 2002
- Most na Wiśle w Płocku [1700 Mg] – 2004
- Most nad rzeką Obrą w Międzyrzeczu [893 Mg] - 2005
- Most – obwodnica Gorzowa Wielkopolskiego [967 Mg] – 2005
- Most na rzece Warcie w Śremie [756 Mg] – 2005
- Most na Wiśle w Puławach [2400 Mg] - 2006
- Most „Stopień Wodny Kościuszko" – Autostrada A4 Balice-Opatowice [800 Mg] – 2007
- Wiadukt WD-30 w ciągu ul. Poleczki w Warszawie [1266 Mg] – 2007
- Mosty Warszawskie we Wrocławiu [2066 Mg] - 2007
- Wiadukty na Autostradzie A1 odcinek Węzeł Sośnica – Węzeł Bełk [11000 Mg] - 2007 ÷ 2009
- Wiadukt nad torami PKP w Legionowie [694 Mg] - 2008
- Most Północny w Warszawie [1500 Mg] - 2009/2010
- Wiadukty obwodnicy południowej Warszawy [1000 Mg] - 2010







WYDZIAŁ KONSTRUKCJI METALOWYCH







ASORTYMENT

Oferujemy wykonawstwo następującego asortymentu konstrukcji stalowych, zbiornikowych, cylindrycznych i stożkowych:

- zsypy i silosy,
- zbiorniki ciśnieniowe,
- zbiorniki wielkogabarytowe, rurociągi,
- wieże wiatrowe,
- kominy i kanały spalinowe,
- obudowy generatorów prądotwórczych,
- obudowy przekładni zębatych,
- konstrukcje dla przemysłu hutniczego,
- wysięgniki żurawi.

Konstrukcje zbiornikowe wykonujemy na gotowo lub w elementach wysyłkowych (segmenty, cargi), po wykonaniu próbnego montażu.

Zbiorniki wykonujemy zgodnie z polskimi normami lub wymaganiami klienta wg DIN, EN. Na życzenie klienta można również wykonać zabezpieczenie antykorozyjne.

LISTA REFERENCYJNA

- Wieże wiatrowe, do wysokości 70 m: Belgia, Holandia
- Zbiorniki wielkogabarytowe do paliw płynnych: Niemcy, Belgia, Szwecja, Holandia, kraj
- Konstrukcje spawane: Szwecja
- Wysięgniki do żurawi instalowanych na statkach: Austria, Niemcy, Holandia
- Kominy i kanały spalinowe: Belgia, Włochy



ISD HUTA CZĘSTOCHOWA

ELEMENTY MONTAŻOWE Z BLACH I RUR









Oferujemy następujące metody przygotowania elementów montażowych z blach:
- wypalanie tlenowe na urządzeniach firmy MESSER sterowanych numerycznie,
- ukosowanie krawędzi blach przed spawaniem (V,K,X,Y):
  - poprzez palenie tlenowe,
  - mechaniczne dla blach o długości do 12000 mm.

Elementy montażowe z rur przygotowujemy w następujący sposób:
- cięcie mechaniczne na piłach taśmowych (proste i kątowe),
- ukosowanie krawędzi do spawania (mechaniczne lub poprzez palenie tlenowe).

Minimalna średnica zwijanej rury z blach w zakresie grubości 6 - 12 mm dla gatunków S235, S355, P265 itp. wynosi Φ 508 mm, natomiast maksymalna średnica rury do Φ 5000 mm.

Maksymalna grubość zwijanej blachy wynosi 70 mm - przy średnicach rur powyżej Φ 1100 mm.

Maksymalna szerokość zwijanej blachy wynosi 3100 mm - przy grubości maksymalnej 30 mm, a dla grubości powyżej 30 mm maksymalna szerokość blachy wynosi 3000 mm.

Średnica zbiornika wysyłanego w cargach bez ograniczeń.

TOLERANCJE WYMIAROWE
- Średnice rur zgodnie z życzeniami klienta: min. tolerancja ± 2 mm
- Elementy zbiorników w tolerancjach: szerokość ± 1,5 mm, długość ± 2 mm
- Różnica długości przekątnych: max 3 mm
- Inne spawane konstrukcje zgodnie z zamówieniem Klienta, najczęściej wg DIN EN ISO 13920 lub DIN 7168









WYDZIAŁ PREFABRYKATÓW

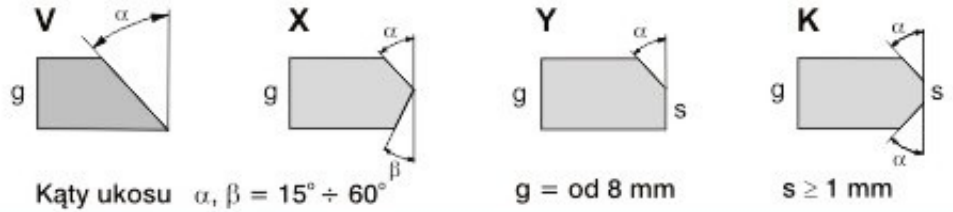





ASORTYMENT

- Elementy montażowe wież wiatrowych
- Cargi na zbiorniki bezciśnieniowe dużych pojemności
- Elementy rur wielkośrednicowych
- Elementy montażowe maszyn ziemnych, drogowych i budowlanych
- Elementy montażowe konstrukcji mostowych, budowlanych i innych przemysłowych
- Elementy montażowe środków transportu kołowego
- Elementy montażowe środków transportu wodnego
- Pasy precyzyjnie cięte z blach, w tym z ukosowaniem krawędzi

TYPY UKOSOWAŃ



Kąty ukosu $\alpha, \beta = 15^{\circ} \div 60^{\circ}$ | g = od 8 mm | $s \geq 1$ mm

LISTA REFERENCYJNA

Producenci wież wiatrowych:

- NORDEX Niemcy; DynaWind Szwecja; WinWind Finlandia; Vestas Dania; SIAG Niemcy

Przemysł maszynowy:

- Alfa Laval Szwecja; Caterpillar Polska; Dynapac Szwecja; Konepajat Polska; APV Dania; Ruukki Polska; Stemcor Niemcy

Przemysł stoczniowy:

- Stocznia Remontowa GRYFIA; Stocznia Północna; Malbo Polska; Stocznia REMONTOWA Gdańsk; Stocznia GDAŃSK








ASORTYMENT RODZAJOWY PREFABRYKATÓW









Do produkcji elementów prefabrykowanych stosuje się głównie blachy grube w zakresie grubości 6 - 70 mm (po uzgodnieniu do 150 mm) dostarczane przez rodzimą Walcownię Blach Grubych.
Istnieje również możliwość realizacji usługi z materiału powierzonego.

A. Blachy kształtowe:

Wymiary i tolerancje wymiarowe

Wymiary blach [mm]	Metoda cięcia			Tolerancje wymiarowe
	leser	plazma	gazowe	Tolerancje wymiarowe blach zgodnie z normami: PN-H-92200, EN 10029, DIN 1543
Grubość	do 20	6 - 50	6 - 200	
Szerokość	max 2000	max 3100	max 3100	Tolerancje wymiarowe ciętego elementu oraz jakości ciętej powierzchni zgodnie z normą PN EN ISO 9013 lub wg uzgodnionych warunków między wytwórcą i zamawiającym
Długość	max 6000	max 12800	max 16000	

Blachy precyzyjnie cięte (na żądanie z krawędziami ukosowanymi do spawania)

Wymiar	Grubość	Szerokość	Długość		Różnica długości przekątnych blachy	Prostość krawędzi	Kąt ukosu		Wysokość progu	Rodzaje ukosowania krawędzi
			do 10000 mm	powyżej 10000 mm			Ukosowanie gazowe	Ukosowanie mechaniczne		
Tolerancja	wg norm: PN-H-92200, EN 10029, DIN 1543	± 1,5 mm	± 2,0 mm	± 0,02 %	max 4,0 mm	±1,0 mm/10 m	± 3,0°	± 1,5°	± 1,5 mm	X, Y, V

B. Pasy cięte z blach, w tym z ukosowaniem krawędzi

Wymiary pasa [mm]		Tolerancje wymiarowe
Grubość	6 - 100	PN-H-92200, EN 10029, DIN 1543
Szerokość	min. 100	± 1,5 mm
Długość	max 16000	± 3,0 mm











BAZA TECHNICZNO - TECHNOLOGICZNA









Baza techniczno-technologiczna to 18 maszyn do rozkroju blach, w tym:

- Automaty do gazowego rozkroju blach firmy Messer Griesheim i ESAB Hancock, wielopalnikowe (4-8 palników)
- Maszyna firmy ESAB Numorex NXB 8500 z dwoma trzypalnikowymi głowicami z nastawą mechaniczną kąta ukosowania
- Automat Messer Corta PD 5000 do cięcia łukiem plazmowym pod wodą, wyposażona w jeden palnik plazmowy i jeden palnik gazowy
- Automat Messer OmniMat L 5000 GLOBAL CONTROL do cięcia łukiem plazmowym z możliwością jednoczesnego ukosowania krawędzi od góry do 45°; od dołu do 40°,

- zakres grubości cięcia dla stali niskostopowej - cięcie prostopadłe:
zalecana:1,5 - 32 mm; minimalna: 0,5 mm; maksymalna: 50 mm,

- zakres grubości cięcia dla stali niskostopowej - cięcie ukośne:
zalecana:1,5 - 32 mm; minimalna: 1,2 mm; maksymalna: 38 mm

- Automat firmy Messer do cięcia plazmą suchą
- Maszyna do cięcia laserem firmy TRUMPF - TruLaser 5060 umożliwiająca zachowanie tolerancji na długości i szerokości ± 0,5 mm
- Dodatkowo prasa krawędziowa 600 ton oraz maszyny do obróbki mechanicznej w zakresie wiercenia, frezowania, gwintowania, gięcia, wytaczania otworów i toczenia

Obróbkę mechaniczną wykonujemy za pomocą maszyn sterowanych numerycznie:

Chiron - Sinumerik FZ 12S: wiercenie, gwintowanie, frezowanie, frezowanie z interpolacją kołową.

CMA TRD 40CN 4500: wiercenie i gwintowanie.

Tokarka TAE 45N: toczenie, wiercenie i gwintowanie wałków kołnierzy.

Prasa krawędziowa TruBend 8600:
- długość gięcia: do 5000 mm,
- nacisk: 600 Mg.

Gięcie kształtowników i ceowników w gr. 3 -10 mm oraz innych elementów kształtowych.







WYDZIAŁ ZABEZPIECZEŃ ANTYKOROZYJNYCH









Wydział posiada wieloletnie doświadczenie w dziedzinie zabezpieczeń antykorozyjnych konstrukcji stalowych. W ostatnich latach w wytwórni wykonano zabezpieczenie antykorozyjne wielu konstrukcji z branży mostowej i budowlanej, m.in.: konstrukcja mostu WA-470 Węzeł Sośnica-Bełk Autostrada A1, wiadukt WD-30 w ciągu ul. Poleczki w Warszawie, konstrukcja Stadionu Wisły w Krakowie, konstrukcja Mostu Świętokrzyskiego w Warszawie, konstrukcja dworca kolejowego w Częstochowie i wiele innych. Pracujemy zgodnie z technologiami zalecanymi przez projektantów lub naszych specjalistów. Operacje technologiczne odbywają się w kabinach o wymiarach: 32 x 8 x 6 m wyposażonych w urządzenia filtrowentylacyjne. Zabezpieczamy elementy o masie do 80 Mg. Zdolność produkcyjna: do 1000 Mg/m-c.

Możliwości techniczne:

- prefabrykaty płaskie z blach:
  od grubości 6 mm do 50 mm; długość: min. 2 m, max 16 m
- profile: o wysokości środnika do 1100 mm, szerokość półki do 420 mm

ASORTYMENT

Pokrywanie blach specjalistycznymi farbami (shopprimerami), które:

- pozwalają nakładać na siebie różne zestawy malarskie,
- pozwalają prowadzić na pomalowanych blachach, kształtownikach procesy spawalnicze,
- stanowią ochronę czasową tj. samodzielnie chronią antykorozyjnie metal przez okres 6 miesięcy (jest to czas, w którym należy nałożyć następną warstwę farby).

Czyszczenie blach poprzez śrutowanie, które:

- powoduje oczyszczenie blachy ze zgorzeliny walcowniczej i rdzy,
- nadaje powierzchni czystość w stopniu Sa 2 ½ wg normy ISO 8501 – 1 i chropowatość Rz ok. 40 μm,
- umożliwia dokładną inspekcję powierzchni blachy wyśrutowanej, co pozwala wyeliminować ewentualne wady materiałowe lub walcownicze, ukryte pod zgorzeliną.

Najczęściej stosowane farby na linii to:

- SIGMAWELD 199 - produkcji holenderskiej firmy SIGMA
- HEMPEL'S SHOPPRIMER ZS 15890 - produkcji duńskiej firmy HEMPEL

Grubość powłoki: 15÷25 μm, pomiar oparty o BN-80/3702-07.

Typ farby uzgadniany jest z Klientami.









BADANIA NIENISZCZĄCE SPOIN







W CENTRUM KONSTRUKCJI STALOWYCH wykonujemy następujące badania nieniszczące spoin:

- badania wizualne
- badania penetracyjne
- badania magnetyczno – proszkowe wykonywane za pomocą jarzma magnetycznego
- badania ultradźwiękowe wykonywane za pomocą defektoskopów i grubościomierzy ultradźwiękowych
- badania radiograficzne wykonywane za pomocą aparatów RTG

Kontrola Jakości Huty wystawia świadectwa wg posiadanych uprawnień:

- Świadectwo uznania stopnia II - Nr LB-154/04, wydane przez Urząd Dozoru Technicznego,

- Bureau Veritas Certificate of Testing Laboratory N° 1072PLO08-02.

Świadectwa te uprawniają do badań zgodnie z normą PN-EN ISO/IEC 17025:2001 w zakresie:

- badań nieniszczących: ultradźwiękowych, magnetyczno-proszkowych, penetracyjnych, wizualnych i radiograficznych,

- badań wytrzymałościowych.





ŚWIADECTWA KWALIFIKACYJNE I CERTYFIKATY



ŚWIADECTWA KWALIFIKACYJNE I CERTYFIKATY



Certificate

GL

Appendix to Certificate

Messrs. ISD Huta Czestochowa Sp. z o.o.
Wydział Konstrukcji Metalowych
ul. Kucelińska 22
42-207 Czestochowa
Poland

has been approved for the procedures as specified in the supplements for the following range of application:

Welding of Hull Structures

Range of Production / Components: Hull Equipment

Regulations also considered: —

Supervisor: Mr. P. Gawronski
Certificate No.: EWE - PL - 60060/2008
issued by: Welding Institute Poland

Deputy Supervisor: Mr. Sławomir Cyrulik
Certificate No.: PL/ER/0011/07
issued by: Instytut Spawalnictwa, Gliwice

Part of the approval is our letter of approval ref. no. 01/100-08/Wbr of 2008-02-15.

Hamburg, 2008-02-15 Approval is valid until: 2011-01-01

Germanischer Lloyd



Certificate

GL

Certificate No.: VF 60100/2 HH

This is to certify that Messrs.

ISD Huta Czestochowa Sp. z o.o.
Wydział Konstrukcji Metalowych
ul. Kucelińska 22
42-207 Czestochowa
Poland

has been granted on the basis of the verification of the workshop's preconditions and of the proofs of qualification presented that

Approval for Welding

in accordance with the Germanischer Lloyd Rules for Welding (Rules for Classification and Construction, II - Material and Welding Technology, Part 2 - Welding)

range of application. If applicable other regulations also considered. The responsible supervisor(s) as well as the limit of validity are mentioned in the appendix to this certificate. Approval procedures are confirmed within the period mentioned in the appendix.

Hamburg, 2008-02-15

Germanischer Lloyd



Warszawa 2008-10-13

MINISTERSTWO INFRASTRUKTURY

KOMISJA KWALIFIKACYJNA ZAKŁADÓW WYKONUJĄCYCH STALOWE KONSTRUKCJE MOSTOWE
ul. Jagiellońska 80
03-301 WARSZAWA

ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI Nr 29/08

Komisja Kwalifikacyjna Zakładów Wykonujących Stalowe Konstrukcje Mostowe, działająca na podstawie Decyzji Nr 267 Ministra Transportu i Gospodarki Morskiej z dnia 8 lipca 1991r., w sprawie z protokół Komisji Nr 29/08 z dnia 2008-09-25, kwalifikuje:

ISD Huta Częstochowa
Sp. z o.o.
ul. Kucelińska 22
42-207 Częstochowa

do wykonywania stalowych konstrukcji mostowych zgodnie z obowiązującymi w Polsce normami, w zakresie:
- mostów kolejowych, kolejowo - drogowych, drogowych i lądowisk dla pasażerów oraz elementów wyposażenia mostów,
- o rozpiętości przęseł bez ograniczeń,
- w układach statycznych: wolnopodparte, ciągłe, ramowe, płytowe, łukowe,
- o konstrukcji dźwigarów: kratownicowe, pełnościenne,
- o rodzajach materiałów: stal konstrukcyjna zwykłej i podwyższonej wytrzymałości oraz stal specjalnej jakości o grubości blach wg norm: (SEE),
- o połączeniach spawanych wykonywanych ręcznie, półautomatycznie w osłonach gazów ochronnych i pod topnikiem oraz na listwy pasowane i spęczane.

Niniejsze Świadectwo Kwalifikacji ważne jest do dnia 2011.10.13.

SEKRETARZ

Prof. zw. dr hab. inż. Marek Łagoda

ŚWIADECTWA KWALIFIKACYJNE I CERTYFIKATY



MARINE DIVISION

BUREAU VERITAS

RECOGNITION
for BV Mode II Survey Scheme

This is to certify that :

ISD Huta Czestochowa Sp. z o.o. Centrum Konstrukcji Stalowych

Works address :

CZESTOCHOWA (POLAND)

Product range (as detailed in the attached Schedule) :

is recognized by the Society, as per the provisions of Rule Note NR 320.

The recognition is valid until : 01.08.2010

At : KATOWICE (POLAND)

On : 02.08.2010



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

CERTYFIKAT

Świadczy się, że

ISD HUTA CZĘSTOCHOWA SP. Z O.O.
ZAKŁAD KONST-MET
ul. KUCELIŃSKA 22, 42-207 CZĘSTOCHOWA

posiada uprawnienie do wytwarzania

ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO MATERIAŁÓW TRUJĄCYCH LUB ŻRĄCYCH
ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO MATERIAŁÓW ORAZ CIEKŁYCH ZAPALNYCH
ELEMENTÓW URZĄDZEŃ CIŚNIENIOWYCH I BEZCIŚNIENIOWYCH

Ogólny zakres i warunki uprawnienia określone są w załączniku do decyzji uprawniającej.

Uprawnienie nadano w dniu: 04.10.2006r.
Zarejestrowano pod nr: DC/04-47/W/7/06

Z up. Prezesa UDT



INSTYTUT SPAWALNICTWA – POLSKA
INSTITUTE OF WELDING – POLAND
INSTITUT FÜR SCHWEISSTECHNIK – POLEN

Świadectwo Kwalifikacyjne
Nr 289/859/IV/2009

Spawalnicza Komisja Kwalifikowania Zakładów Przemysłowych
przy Instytucie Spawalnictwa w Gliwicach
kwalifikuje

Przedsiębiorstwo
ISD Huta Częstochowa Sp. z o.o.
42-207 Częstochowa, ul. Kucelińska 22

do I Grupy Zakładów Dużych
zgodnie z normą PN-M-69009

Uzyskana Grupa uprawnia do prowadzenia prac spawalniczych w zakresie wykonawstwa, montażu i remontów spawanych konstrukcji stalowych klasy 1, 2 i 3, zgodnie z normą PN-M-69009, oraz stalowych konstrukcji budowlanych z uwzględnieniem wymagań normy PN-B-06200, wykonywanych ze stali konstrukcyjnych niestopowych, stali niskostopowych o podwyższonej wytrzymałości, stali drobnoziarnistych normalizowanych, termomechanicznych i ulepszanych cieplnie, następującymi metodami spawania:
- łukowego w osłonie gazów metodą MAG (135),
- łukowego drutami proszkowymi w osłonie gazów aktywnych (136),
- łukiem krytym (121)

Pracownicy odpowiedzialni:
- za całokształt prac spawalniczych – mgr inż. Marian ŚWIERCZEWSKI (IWE) Główny Spawalnik
- za kontrolę robót spawalniczych – inż. Jan KIELAN Kierownik Kontroli Jakości

Świadectwo jest ważne do 29.05.2011 r.

PRZEWODNICZĄCY KOMISJI
dr hab. inż. Jacek Senkara

DYREKTOR INSTYTUTU
prof. dr hab. inż. Jan Pilarczyk

Gliwice, 29.05.2009 r.

ŚWIADECTWA KWALIFIKACYJNE I CERTYFIKATY



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

CERTYFIKAT

Stwierdza się, że

ISD HUTA CZĘSTOCHOWA SP. Z O.O.
ZAKŁAD KONST-MET
ul. KUCELIŃSKA 22, 42-207 CZĘSTOCHOWA

posiada uprawnienie do wykonywania napraw

ELEMENTÓW URZĄDZEŃ CIŚNIENIOWYCH
KOTŁÓW PAROWYCH
STALYCH ZBIORNIKÓW CIŚNIENIOWYCH

Szczegółowy zakres i warunki uprawnienia określone są w załączniku do decyzji uprawniającej.

Uprawnienie nadano w dniu **04.10.2006r.**
Zarejestrowano pod nr **UC- 4-47-50/4-06**

Z up. Prezesa UDT

UDT 2-6061

GSI SLV
Duisburg

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Duisburg - Niederlassung der GSI mbH

Bescheinigung Klasse E

über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7: 2002-09

Dem Unternehmen wird für den Schweißbetrieb in	ISD Huta Czestochowa Centrum Konstrukcji Stalowych Wydział Konstrukcji Metalowych PL 42-207 Czestochowa, ul. Kucelinska 22

bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauteile im folgenden Anwendungsbereich durchzuführen:

Normen/Regelwerke	DIN 18800-7, DIN 15018, DIN 4131, DIN 4132, DIN 4133
Schweißprozesse (Ordnungsnummer nach DIN EN ISO 4063)	121 Unterpulverschweißen mit Drahtelektrode 135 Metall-Aktivgasschweißen teilmechanisiert
Grundwerkstoffe	S235, S275, S355 nach der jeweils gültigen Bauregelliste und der Anpassungsrichtlinie Stahlbau S690QL nach DIN EN 10025-6
Erweiterungen/Einschränkungen	S690QL für den Bereich Kranbau
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)	Dipl.-Ing. Gaworoski, Piotr, geb. am 27.06.1967, EWE (EWF)
Vertreter (Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation)	Dipl.-Ing. Cyrulik, Slawomir, geb. am 07.07.1962, EWE (EWF)
Bemerkungen	s. Rückseite
Gültigkeitszeitraum	vom 20.06.2008 bis 20.06.2011
Bescheinigungs-Nr.	3049.2008
ausgestellt am	29. September 2008 Richterfels
Leiter der Prüfstelle (Name, Unterschrift, Stempel)	
Allgemeine Bestimmungen siehe Rückseite	

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Duisburg
Niederlassung der GSI mbH
Postfach 10 12 62 47012 Duisburg / Bismarckstraße 81 · 47057 Duisburg
Tel. 0203 / 3781-0 · Fax 0203 / 378 12 28 Internet: www.slv-duisburg.de
Abteilung Qualitätssicherung · Fax 0203 / 3781-366

DVS

ŚWIADECTWA KWALIFIKACYJNE I CERTYFIKATY



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

CERTYFIKAT

Stwierdza się, że

ISD HUTA CZĘSTOCHOWA SP. Z O.O.
ZAKŁAD KONST-MET
ul. KUCELIŃSKA 22, 42-207 CZĘSTOCHOWA

posiada uprawnienie do wytwarzania

ELEMENTÓW URZĄDZEŃ DŹWIGNICOWYCH

Szczegółowy zakres i warunki uprawnienia określone są w załączniku do decyzji uprawniającej.

Uprawnienie nadano w dniu **04.10.2006r.**
Zarejestrowano pod nr **UD- 4-19-E/4-06**

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Dariusz Łuczyński
Inż. Marek Krygier

UDT 2-6081

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

CERTYFIKAT

Stwierdza się, że

ISD HUTA CZĘSTOCHOWA SP. Z O.O.
ZAKŁAD KONST-MET
ul. KUCELIŃSKA 22, 42-207 CZĘSTOCHOWA

posiada uprawnienie do wykonywania napraw

SUWNIC
ŻURAWI

Szczegółowy zakres i warunki uprawnienia określone są w załączniku do decyzji uprawniającej.

Uprawnienie nadano w dniu **04.10.2006r.**
Zarejestrowano pod nr **UD- 4-19-N/4-06**

Z up. Prezesa UDT

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Dariusz Łuczyński
Inż. Marek Krygier

UDT 2-6081





KONTAKT



ISD Huta Częstochowa Sp. z o.o.
ul. Kucelińska 22; 42-207 Częstochowa

CENTRUM KONSTRUKCJI STALOWYCH

tel.: +48 34 323 70 69
fax: +48 34 323 61 58

www.isd-poland.com.



ZAPRASZAMY DO WSPÓŁPRACY



