

ŚWIADECTWO ODBIORU
INSPECTION CERTIFICATE
ABNAHMEPRUEFZEUGNIS

Nr zlecenia: 01/06/2025
ORDER NR:
AUFTRAGS NR:

1. ZLECENIODAWCA:

CUSTOMER

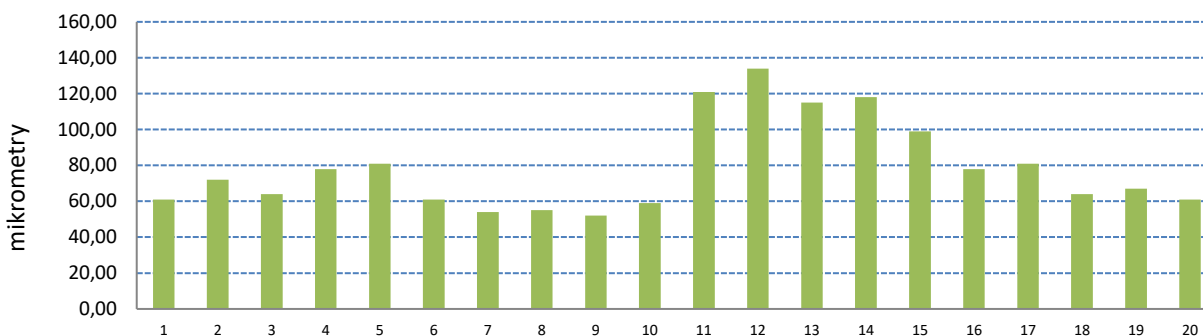
AUFTRAGSGEBER

JR System sp. z o.o, 59-225 Chojnów ul. Fabryczna 7b

2. Wyniki pomiarów powierzchni cynkowanych ogniowo:

RESULTS OF MEASUREMENT OF HOT DIP ZINC COATING SURFACE

ERGEBNISSE DER PRÜFUNG DER FEUERVERZINKTEN OBERFLÄCHEN



Grubość powłoki cynkowej jest mierzona w w sposób nieniszczący za pomocą przyrządu - powłokomierza ANTICORR

DT-20-AN-120 do badania grubości powłoki niemagnetycznych.

THICKNESS OF ZINC COATING IS MEASURED USING MEASURING INSTRUMENT ANTICORR DT-20 - AN120 (FOR NON MAGNETIC THICKNESS)

DIE SCHICHTDICKE WIRD MITTELS ANTICORR DT-20-AN120 - DAS GERÄT ZUR MESSUNG VON NICHTMAGNETISCHEN BESCHICHTUNGEN GEPRÜFT. BEI DER PRÜFUNG WIRD DEN ÜBERZUG NICHT GESCHÄDIGT

Wartość średnia:

78,75

AVERAGE VALUE

DURCHNITTLICHER MESSWERT

Ilość pomiarów:

20

QUANTITY OF MEASUREMENTS

ANZAHL DER MESSUNGEN

Odchylenie standardowe:

39,07

STANDARD DEVIATION

STANDARD ABWEICHUNG

Wartość maksymalna:

134,00

MAX VALUE

MAX. MESSWERT

Wartość minimalna:

52,00

MIN VALUE

MIN. MESSWERT

3. Rodzaj zabezpieczenia : CYNKOWANIE OGNIOWE - ZANURZENIOWE

PROTECTION: HOT DIP GALVANIZING

ART DER BESCHICHTUNG: FEUERVERZINKUNG – TAUCHVERFAHREN

4. Wyroby ocynkowano zgodnie z normą europejską EN ISO 1461, "Warunkami Technicznymi Wykonania i Odbioru Powłok Cynkowych" Cynkowni SILESIA METAL oraz z warunkami określonymi w zleceniu.

ALL PRODUCTS HAVE BEEN HOT DIP GALVANIZED ACCORDING TO EN ISO 1461 "TECHNICAL CONDITIONS OF REALIZATION AND COLLECTIONS OF HOT DIP GALVANIZING" USING BY CYNKOWNIA SILESIA METAL AND ACCORDING TO INDIVIDUAL TECHNICAL CONDITIONS THAT HAVE BEEN MENTIONED IN CUSTOMER ORDER

DIE HERSTELLUNG ERFOLGT GEMÄß DER NORM EN ISO 1461, DEN „TECHNISCHEN BEDINGUNGEN DER OBERFLÄCHENBEHANDLUNG UND WARENABNAHME“ DER FEUERVERZINKEREI SILESIA METAL GMBH UND DEN IM VERZINKUNGS-AUFTRAG BESTIMMTEN BEDINGUNGEN

UWAGI:

ATTENTION

BEMERKUNGEN

SZTYCA OKRĄGŁA

ODBIORU DOKONAŁ

Jacek Przenzak

ODBIÓR ZATWIERDZIŁ

Bogdan Lasak

NINIEJSZY DOKUMENT JEST WYDRUKIEM Z SYSTEMU KOMPUTEROWEGO I NIE WYMAGA PODPISÓW