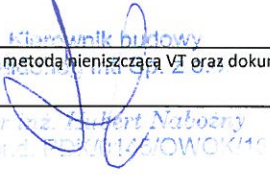
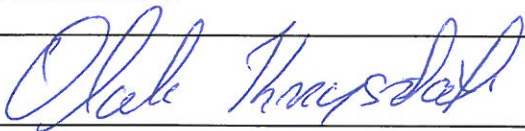
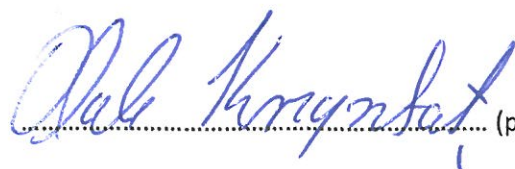


Żądanie informacji Request for information (RFI)		RFI/ 005
Inwestycja:	Przebudowa z rozbudową budynku handlowo-usługowego REDKOM PARK BIELSKO	
Inwestor:	Redkom Park Bielsko Sp. z o. o.	Generalny Wykonawca: DALDEHOG INTL Sp. z o.o.
Autor zapytania:	Piotr Andrzejczak, inspektor nadzoru inwestorskiego	
Adresat:	Kierownik budowy, Hubert Nabożny	
Dotyczy (branża):	Konstrukcja	
Temat:	Wykonanie i montaż stężeń portalowych w osiach: B, C, H	
A	TREŚĆ ZAPYTANIA	
Data zapytania:	10-09-2024	
Treść zapytania:	1. Proszę wyjaśnić i uzgodnić z projektantem konstrukcji obiektu możliwość wprowadzenia zmian do wykonania i montażu stężeń portalowych w osiach B, C, H, w stosunku do projektu. Główne elementy stężeń zostały rozcięte i spawane na budowie, np. rury okrągłe TUBE219.1/14.2. Projekt nie przewiduje wykonania w ten sposób (zgodnie z projektem należy montować całe elementy produkowane według wskazań projektu wykonawczego i warsztatowego). Aktualnie wykonanie niezgodnie z projektem. 2. W przypadku potwierdzenia i uzgodnienia z projektantem możliwości cięcia i spawania na budowie, należy ustalić z projektantem wszelkie wytyczne wykonawcze. Wszystkie połączenia spawane poddać badaniom wizualnym VT oraz magnetyczno-proszkowym (MT) lub ultradźwiękowym (UT). Po zakończeniu badań przedstawić protokół z potwierdzeniem czy spoiny wykonano prawidłowo. Badania powinny być wykonane przez osoby, posiadające odpowiednie kwalifikacje. 3. Element zaznaczony czerwoną strzałką na zdjęciach nr 7 i 8 w Załączniku 1 - do wymiany.	
Załączniki:	ZaŁ. 1. Dokumentacja fotograficzna, ZaŁ.2. Przykładowy rysunek z Projektu Wykonawczego	
Termin odpowiedzi:	13-09-2024	
Imię, Nazwisko, stanowisko, Podpis:	Piotr Andrzejczak, inspektor nadzoru  inspektor nadzoru obiekt bud.	
B	ODPOWIEDŹ	
Data odpowiedzi:		
Treść odpowiedzi:	W odpowiedzi na niniejsze zgłoszenie stwierdzam, że elementy stalowe pełniące role stężeń portalowych oraz stężeń pościowych zostały przecięte na terenie budowy z powodu braku technicznej możliwości ich montażu w całości. Po osadzeniu ich w miejscu przeznaczenia przewidzianym przez projekt wykonawczy autorstwa: mgr inż. Daniela Mikutańca, mgr inż. Remigiusza Rozpędowskiego, Pracownia Projektowania i Usług Inwestycyjnych ALFA. zostały ponownie połączone metodą spawania elektrodą otuloną przez uprawnionego spawacza, a następnie zabezpieczone antykorozyjnie. Połączenia spawane wykonano zgodnie z zasadami wiedzy technicznej i przepisami Załączan protokół z badania metodą nieniszczącą VT wraz z dokumentacją kwalifikacji sprawdzającego.	
Załączniki:	Protokół z badania metodą nieniszczącą VT oraz dokumenty kwalifikacji osoby sprawdzającego	
Imię, Nazwisko, stanowisko, Podpis:	Kierownik budowy  Hubert Nabożny	
		

KRYSTA SP ZOO UL PROSTA74 43-365 WILKOWICE NIP9372664391 PROTOKÓŁ NR.....1/2025.....	PROTOKÓŁ Z BADAŃ VT	Strona/stron:	1
		Wydanie:	
		Data wydania:	21.01.2025

Odbiorca/ Klient:	Daldehyg Intl Sp. z o.o. ul. Ślężna 102-106 53-111 Wrocław
Producent:	B8 Group Sp. z o.o. ul. Aleksandra Zelwerowicza 18A, 53-676 Wrocław
Obiekt:	Park Handlowy Bielik Ul. Warszawska 180,180A, 182 43-346 Bielsko-Biała
Nr projektu/elementu:	

Przedmiot badań:	ZŁĄCZA SPAWANE
Zakres badań:	100% ZŁĄCZY SPAWANYCH, SWC
Stosowane wyposażenie:	SPOINOMIERZ, LATARKA, LUKSOMIERZ, SZCZOTKA DRUCIANA, SUWMIARKA, LUPA MIARA
Numer procedury i instrukcji:	ZGODNIE Z PN-EN ISO 17637
Warunki badania:	PN-EN ISO 17637:2011
Stan powierzchni:	PO CZYSZCZENIU
Obróbka cieplna:	☐ TAK ☒ NIE
Rodzaj złączy:	☐ BW ☐ FW
Metoda spawania:	☒ 111 ☐ 135 ☐ 136 ☐ 141
Rodzaj materiału:	☒ S235 (PN-EN) ☐ S355 (PN-EN)
Rodzaj spoiwa:	☒ MMA ☐ MIG/MAG ☐ TIG
Spawacz:	WEDŁUG WYKAZU STANISŁAW MAKA ANATOLI FEDCHUM WITALII SYDORIAK
Kryteria odbioru:	☒ PN-EN-ISO 5817 ☐ B ☐ C ☐ D
	☒ PN-EN 1090-2 ☐ EXC1 ☐ EXC2 ☐ EXC3 ☐ EXC4
Wynik badania:	PODDANE BADANIOM WIZUALNYM ZŁĄCZA SPAWANE SPEŁNIAJĄ WYMAGANIA OKREŚLONE W DOUMENTACJI WARSZTATOWEJ ORAZ W PLANIE KONTROLI I BADAŃ
Stwierdzone niezgodności:	BRAK



(podpis osoby przeprowadzającej badanie)



Polski Rejestr Statków S.A.

WELDER'S QUALIFICATION TEST CERTIFICATE / CERTYFIKAT SPAWACZA

Certificate No. / Nr certyfikatu:	208-DC/PG/22	Photo (if required) Zdjęcie (jeśli wymagane)
Welder's full name / Imię i nazwisko spawacza:	Stanisław Mąka	
Date of birth and place / Data urodzenia i miejsce:	1975-09-01 Żywiec	
Employer / Miejsce pracy:	KRYSTA SP Z O.O.	
Additional requirements / Dodatkowe wymagania:	Not applicable / Nie dotyczy	
WPS No. / Nr WPS:	135/2	
Testing standard / Nr normy:	PN-EN ISO 9606-1:2017-10	
Qualification designation / Oznaczenie uprawnienia:	ISO 9606-1 135-D P BW FM1 S s12 PF ss nb	

Supplementary remarks / Uwagi dodatkowe

Theoretical job knowledge Egzamin teoretyczny	☐ - Acceptance / Pozytywny ☒ - Not tested / Niewymagany	Complementary fillet weld Uzupełniająca spoina pachwinowa	☒ - Yes / Tak ☐ - No / Nie
--	---	--	--

Practical examination / Egzamin praktyczny	Test piece / Złącze egzaminacyjne	Range of qualification / Zakres kwalifikacji
Welding process / Proces spawania:	135	135, 138
Transfer mode / Przeniesienie spoiwa:	D	D, G, S, P
Plate of pipe / Blacha lub rura:	P	P, T
Type of weld / Typ spoiny:	BW	BW, FW
Filler material group / Grupa materiału dodatkowego:	FM1	FM1, FM2
Filler material / Materiał dodatkowy:	S	S, M
Material thickness [mm] / Grubość materiału [mm]:	12	FW: ≥ 3
Deposited thickness [mm] / Grubość metalu spoiny [mm]:	12	BW: ≥ 3
Pipe outside diameter [mm] / Średnica zewnętrzna rury [mm]:	Not applicable / Nie dotyczy	≥ 500; ≥ 75 (PA, PB) rotation
Welding position / Pozycja spawania:	PF	PA, PB, PF
Weld details / Szczegóły wykonania spoiny:	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb
Multi-layer/Single-layer / Wielowarstwowe/Jednościęgowe:	ml	sl, ml
Parent group / Grupa materiałowa:	1.2	Not applicable / Nie dotyczy
Shielding gas / Flux / Gaz osłonowy / Topnik:	M21	Not applicable / Nie dotyczy
Type of current and polarity / Rodzaj i biegunowość prądu:	DC +	Not applicable / Nie dotyczy
Additional information / Dodatkowe informacje:	Not applicable / Nie dotyczy	

Test pieces examination / Badania złącza egzaminacyjnego

Test methods / Rodzaj metody badań	Performed and accepted Wykonane i zaakceptowane	Not required Niewymagane
Visual test (VT) / Badania wizualne (VT):	☒	☐
Radiographic (RT) / Ultrasonic (UT) / Radiograficzne (RT) / Ultradźwiękowe (UT):	☒	☐
Magnetic (MT) / Penetrant (PT) / Magnetyczne (MT) / Penetracyjne (PT):	☐	☒
Bend test / Próba zginania:	☐	☒
Fracture test / Próba łamania:	☐	☒
Macroscopic examination / Badania makroskopowe:	☐	☒
Additional testing / Dodatkowe badania:	☐	☒

Previous Welder's Qualification Test Certificate No. / Nr poprzedniego certyfikatu	Not applicable / Nie dotyczy	
Place of welding / Miejsce przeprowadzenia spawania:	Wilkowice	
Date of welding / Data spawania:	2022-06-28	
Issued at (place and date) / Wydano w (miejscowość, data):	Gdańsk 2022-07-06	
This certificate is valid until / Uprawnienia ważne do:	2025-06-27	
Name of PRS S.A. Examiner / Imię i nazwisko Egzaminatora PRS S.A.:	Przemysław Gałka	

Confirmation of the validity employer / welding supervisor (for the following 6 months)

Potwierdzenie ważności uprawnień przez pracodawcę / nadzór spawalniczy (na następne 6 miesięcy)

Place / Miejsce	Position or title / Pozycja tytuł	Date / Data	Signature / Podpis	Place / Miejsce	Position or title / Pozycja tytuł	Date / Data	Signature / Podpis
W-ce	Krysta Sp. z o.o.	06.07.22	Az	W-ce	Główny Spawalniki	02.07.21	Przemysław Piątek
N-ce	Krysta Sp. z o.o.						
W-ce	Główny Spawalniki	08.01.22					

Polski Rejestr Statków S.A.
al. gen. Józefa Hallera 126
80-416 Gdańsk, Poland
Form.1/PCW-05/CDS
Data edycji: 2021-11-30

Tel. +(48) (58) 346 17 00-62
Fax +(48) (58) 341 77 69

e-mail: dc@prs.pl
www: http://www.prs.pl/

Stanisław Mąka

WELDCOR Jarosław Piątek
Główny Spawalniki
Pr. nr PL-IWE-1244/2013
NIP: 993-027-63-62



Polski Rejestr Statków S.A.

WELDER'S QUALIFICATION TEST CERTIFICATE / CERTYFIKAT SPAWACZA

Certificate No. / Nr certyfikatu:	199-DC/PG/22	Photo (if required) Zdjęcie (jeśli wymagane)
Welder's full name / Imię i nazwisko spawacza:	Anatolii Fedchun	
Date of birth and place / Data urodzenia i miejsce:	1978-06-09 Ukraina	
Employer / Miejsce pracy:	KRYSTA SP Z O.O. SPK	
Additional requirements / Dodatkowe wymagania:	Not applicable / Nie dotyczy	
WPS No. / Nr WPS:	135/2	
Testing standard / Nr normy:	PN-EN ISO 9606-1:2017-10	
Qualification designation / Oznaczenie uprawnienia:	ISO 9606-1 135-D P BW FM1 S s12 PF ss nb	

Supplementary remarks / Uwagi dodatkowe			
Theoretical job knowledge / Egzamin teoretyczny	☐ - Acceptance / Pozytywny ☒ - Not tested / Niewymagany	Complementary fillet weld / Uzupełniająca spoina pachwinowa	☒ - Yes / Tak ☐ - No / Nie

Practical examination / Egzamin praktyczny	Test piece / Złącze egzaminacyjne	Range of qualification / Zakres kwalifikacji
Welding process / Proces spawania:	135	135, 138
Transfer mode / Przeniesienie spoiwa:	D	D, G, S, P
Plate of pipe / Blacha lub rura:	P	P, T
Type of weld / Typ spoiny:	BW	BW, FW
Filler material group / Grupa materiału dodatkowego:	FM1	FM1, FM2
Filler material / Materiał dodatkowy:	S	S, M
Material thickness [mm] / Grubość materiału [mm]:	12	FW: ≥ 3
Deposited thickness [mm] / Grubość metalu spoiny [mm]:	12	BW: ≥ 3
Pipe outside diameter [mm] / Średnica zewnętrzna rury [mm]:	Not applicable / Nie dotyczy	≥ 500; ≥ 75 (PA, PB) rotation
Welding position / Pozycja spawania:	PF	PA, PB, PF
Weld details / Szczegóły wykonania spoiny:	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb
Multi-layer/Single-layer / Wielowarstwowe/Jednościęgowe:	ml	sl, ml
Parent group / Grupa materiałowa:	1.2	Not applicable / Nie dotyczy
Shielding gas / Flux / Gaz osłonowy / Topnik:	M21	Not applicable / Nie dotyczy
Type of current and polarity / Rodzaj i biegunowość prądu:	DC +	Not applicable / Nie dotyczy
Additional information / Dodatkowe informacje:	Not applicable / Nie dotyczy	

Test pieces examination / Badania złącza egzaminacyjnego		
Test methods / Rodzaj metody badań	Performed and accepted / Wykonane i zaakceptowane	Not required / Niewymagane
Visual test (VT) / Badania wizualne (VT):	☒	☐
Radiographic (RT) / Ultrasonic (UT) / Radiograficzne (RT) / Ultradźwiękowe (UT):	☒	☐
Magnetic (MT) / Penetrant (PT) / Magnetyczne (MT) / Penetracyjne (PT):	☐	☒
Bend test / Próba zginania:	☐	☒
Fracture test / Próba łamania:	☐	☒
Macroscopic examination / Badania makroskopowe:	☐	☒
Additional testing / Dodatkowe badania:	☐	☒

Previous Welder's Qualification Test Certificate No. / Nr poprzedniego certyfikatu	Not applicable / Nie dotyczy	
Place of welding / Miejsce przeprowadzenia spawania:	Wilkowice	
Date of welding / Data spawania:	2022-06-28	
Issued at (place and date) / Wydano w (miejscowość, data):	Gdańsk	2022-07-06
This certificate is valid until / Uprawnienia ważne do:	2025-06-27	
Name of PRS S.A. Examiner / Imię i nazwisko Egzaminatora PRS S.A.:	Przemysław Gałka	



Confirmation of the validity employer / welding supervisor (for the following 6 months)
Potwierdzenie ważności uprawnień przez pracodawcę / nadzór spawalniczy (na następne 6 miesięcy)

Place / Miejsce:	Position or title / Pozycja tytuł	Date / Data	Signature / Podpis	Place / Miejsce:	Position or title / Pozycja tytuł	Date / Data	Signature / Podpis
W-ce	Krysta Sp. z o.o. SPK	06.07.22	[Signature]	IWE	Główny Spawalniki	08.01.24	[Signature]
W-ce	Główny Spawalniki	05.01.23	[Signature]	W-ce	Główny Spawalniki	08.01.24	[Signature]
W-ce	Krysta Sp. z o.o. SPK	03.01.23	[Signature]				



Polski Rejestr Statków S.A.

WELDER'S QUALIFICATION TEST CERTIFICATE / CERTYFIKAT SPAWACZA

Certificate No. / Nr certyfikatu:	200-DC/PG/22	Photo (if required) Zdjęcie (jeśli wymagane)
Welder's full name / Imię i nazwisko spawacza:	Vitalii Sydoriak	
Date of birth and place / Data urodzenia i miejsce:	1977-11-11 Ukraina	
Employer / Miejsce pracy:	KRYSTA SP Z O.O. SPK	
Additional requirements / Dodatkowe wymagania:	Not applicable / Nie dotyczy	
WPS No. / Nr WPS:	135/2	
Testing standard / Nr normy:	PN-EN ISO 9606-1:2017-10	
Qualification designation / Oznaczenie uprawnienia:	ISO 9606-1 135-D P BW FM1 S s12 PF ss nb	

Supplementary remarks / Uwagi dodatkowe		
Theoretical job knowledge / Egzamin teoretyczny	☐ - Acceptance / Pozytywny ☒ - Not tested / Niewymagany	Complementary fillet weld / Uzupełniająca spoina pachwinowa ☒ - Yes / Tak ☐ - No / Nie

Practical examination / Egzamin praktyczny	Test piece / Złącze egzaminacyjne	Range of qualification / Zakres kwalifikacji
Welding process / Proces spawania:	135	135, 138
Transfer mode / Przeniesienie spoiwa:	D	D, G, S, P
Plate of pipe / Blacha lub rura:	P	P, T
Type of weld / Typ spoiny:	BW	BW, FW
Filler material group / Grupa materiału dodatkowego:	FM1	FM1, FM2
Filler material / Materiał dodatkowy:	S	S, M
Material thickness [mm] / Grubość materiału [mm]:	12	FW: ≥ 3
Deposited thickness [mm] / Grubość metalu spoiny [mm]:	12	BW: ≥ 3
Pipe outside diameter [mm] / Średnica zewnętrzna rury [mm]:	Not applicable / Nie dotyczy	≥ 500; ≥ 75 (PA, PB) rotation
Welding position / Pozycja spawania:	PF	PA, PB, PF
Weld details / Szczegóły wykonania spoiny:	ss nb	ss nb, ss mb, bs, ss gb, ss fb
Multi-layer/Single-layer / Wielowarstwowe/Jednościęgowe:	ml	sl, ml
Parent group / Grupa materiałowa:	1.2	Not applicable / Nie dotyczy
Shielding gas / Flux / Gaz osłonowy / Topnik:	M21	Not applicable / Nie dotyczy
Type of current and polarity / Rodzaj i biegunowość prądu:	DC +	Not applicable / Nie dotyczy
Additional information / Dodatkowe informacje:	Not applicable / Nie dotyczy	

Test pieces examination / Badania złącza egzaminacyjnego		
Test methods / Rodzaj metody badań	Performed and accepted / Wykonane i zaakceptowane	Not required / Niewymagane
Visual test (VT) / Badania wizualne (VT):	☒	☐
Radiographic (RT) / Ultrasonic (UT) / Radiograficzne (RT) / Ultradźwiękowe (UT):	☒	☐
Magnetic (MT) / Penetrant (PT) / Magnetyczne (MT) / Penetracyjne (PT):	☐	☒
Bend test / Próba zginania:	☐	☒
Fracture test / Próba łamania:	☐	☒
Macroscopic examination / Badania makroskopowe:	☐	☒
Additional testing / Dodatkowe badania:	☐	☒

Previous Welder's Qualification Test Certificate No. / Nr poprzedniego certyfikatu	Not applicable / Nie dotyczy	 Signature / Podpis: Vitalii Sydoriak Podpis egzaminatora PRS S.A. 1936
Place of welding / Miejsce przeprowadzenia spawania:	Wilkowice	
Date of welding / Data spawania:	2022-06-28	
Issued at (place and date) / Wydano w (miejscowość, data):	GDANSK 2022-07-06	
This certificate is valid until / Uprawnienia ważne do:	2025-06-27	
Name of PRS S.A. Examiner / Imię i nazwisko Egzaminatora PRS S.A.:	Przemysław Gałka	

Confirmation of the validity employer / welding supervisor (for the following 6 months)

Potwierdzenie ważności uprawnień przez pracodawcę / nadzór spawalniczy (na następne 6 miesięcy)

Place / Miejsce	Position or title / Pozycja tytuł	Date / Data	Signature / Podpis	Place / Miejsce	Position or title / Pozycja tytuł	Date / Data	Signature / Podpis
U-ce	Główny Spawalnicy	01.01.2023	[Signature]	U-ce	Główny Spawalnicy	08.07.2023	[Signature]
W-ce	Główny Spawalnicy	03.07.2023	[Signature]				
W-ce	Główny Spawalnicy	08.01.2023	[Signature]				