

ZAŚWIADCZENIE JAKOŚCI

EN 10204:2004, IDT

Firma SAPA Aluminium Sp. z o.o. zaświadcza, że wyroby wykonane dla:

**HUCK POLSKA SP. Z O.O.
Ul. Obornicka 78
51 – 114 Wrocław**

wyprodukowane zostały z surowca, którego własności zgodne są z charakterystyką techniczną stopów używanych przez naszą firmę oraz zostały skontrolowane i odpowiadają wymaganiom określonym przez Zleceniodawcę oraz normom gwarantowanym przez firmę SAPA Aluminium Sp. z o.o. zgodnym z normami europejskimi:

- Norma PN-EN 573-3- Aluminium i stopy aluminium. Skład chemiczny i rodzaje wyrobów przerobionych plastycznie. Część 3: Skład chemiczny
- Norma PN-EN 755-2:2001 - Aluminium i stopy aluminium. Pręty, rury i kształtowniki wyciskane. Część 2: Własności mechaniczne
- Norma PN-EN 755-9:2004 - Aluminium i stopy aluminium. Pręty, rury i kształtowniki wyciskane. Część 9: Tolerancje wymiarów i kształtu kształtowników
- Norma PN-EN 12020-2:2004 - Aluminium i stopy aluminium. Kształtowniki wyciskane precyzyjne ze stopów EN AW-6060 i EN AW-6063. Część 2: Tolerancje wymiarów i kształtu
- Norma PN-EN 22768-1:1999 - Tolerancje ogólne. Tolerancje wymiarów liniowych i kątowych bez indywidualnych oznaczeń tolerancji
- Norma PN-EN 22768-2:1999 - Tolerancje ogólne. Tolerancje geometryczne elementów bez indywidualnych oznaczeń tolerancji
- Norma EN 14024:2004 - Kształtowniki metalowe z przekładką termiczną. Właściwości mechaniczne. Wymagania, sprawdzenie i badania dla oceny
- QUALANOD:2004 – Wymagania Znaku Jakości QUALANOD dla anodowania aluminium w roztworach kwasu siarkowego
- QUALICOAT:2002 - Wymagania Techniczne Znaku Jakości QUALICOAT dla farb, lakierów i powłok proszkowych na aluminium do celów architektonicznych

Dział Jakości Produkcji

Sapa Aluminium Sp. z o.o.
Piotr Łopuszyński
Piotr Łopuszyński
Kierownik
Działu Jakości Produkcji