

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE

TTP-PW01-1-1168-0183.22.01

zgodnie z EN 1090-1:2009+A1:2011 tabela B.1

wydane dla:

Producent:

VALUEIMPEX sp. z o.o.
ul. Torowa 3B, 42-280 Częstochowa, Polska

Zakład produkcyjny:

VALUEIMPEX sp. z o.o.
ul. Gliwicka 279, 43-190 Mikołów, Polska

**Specyfikacja techniczna
oraz klasy wykonania:**

Wytwarzanie zestawów konstrukcyjnych w klasach wykonania do EXC1,
wg wymagań EN 1090-2:2008+A1:2011 / EN 1090-2:2018

Wytwarzanie zestawów konstrukcyjnych w klasach wykonania do EXC1,
wg wymagań EN 1090-3:2008 / EN 1090-3:2019

Procesy spawalnicze:
(zgodnie z EN ISO 4063)

nie dotyczy

Materiały podstawowe:
(zgodnie z ISO/TR 15608)

X5CRNI18-10 (1.4301), X6Cr17 (1.4016), EN-AW6063 T66, EN-AW6060 T6,
S350GD+ZM, S355 (ocynk)

Nadzór spawalniczy sprawuje:
(imię, nazwisko, kwalifikacje)

nie dotyczy

Zastępca:
(imię, nazwisko, kwalifikacje)

Uprawnienia do spawania:

nie dotyczy

**Inne stosowane procesy
zgodne z powyższą specyfikacją:**

wykonywanie obliczeń wytrzymałościowych, cięcie mechaniczne, kształtowanie na zimno,
wykrwanie lub wybijanie otworów, wiercenie lub rozwiercanie otworów, łączenie
mechaniczne (skręcanie).

Początek ważności Świadectwa:
(miejsce i data wystawienia)

Katowice, 10.07.2023

Okres ważności:

Niniejsze świadectwo pozostaje ważne pod warunkiem, że nie wystąpi żadna zmiana opisana
w EN 1090-1:2009+A1:2011 pkt. B.4.1 oraz że certyfikat Zakładowej Kontroli Produkcji
obejmujący powyższy zakres nie zostanie zawieszony lub cofnięty przez jednostkę
notyfikowaną.

Uwagi:

Projektowanie i obliczenia konstrukcyjne w oparciu o EUROKOD EN 1990, EN 1991-1-3,
EN 1991-1-4, EN 1991-1-5, EN 1993-1-1, EN 1993-1-3, EN 1993-1-4, EN 1993-1-8,
EN 1999-1-1, wraz z odpowiednimi załącznikami krajowymi.




Dominik Bartecki
Dyrektor Centrum Certyfikacji

WELDING CERTIFICATE

TTP-PW01-1-1168-0183.22.01

in compliance with EN 1090-1:2009+A1:2011 Tab. B.1
issued for:

Manufacturer:	VALUEIMPEX sp. z o.o. ul. Torowa 3B, 42-280 Częstochowa, Poland
Manufacturing facility(ies):	VALUEIMPEX sp. z o.o. ul. Gliwicka 279, 43-190 Mikołów, Poland
Technical specification and execution class:	Manufacture structural kits in Execution Classes up to EXC 1, according to the requirements of EN 1090-2:2008+A1:2011 / EN 1090-2:2018 Manufacture structural kits in Execution Classes up to EXC 1, according to the requirements of EN 1090-3:2008 / EN 1090-3:2019
Welding Process(es): (Reference no. Acc. to EN ISO 4063)	not applicable
Parent Material(s): (Acc. to ISO/TR 15608)	X5CRNI18-10 (1.4301), X6Cr17 (1.4016), EN-AW6063 T66, EN-AW6060 T6, S350GD+ZM, S355 (zinc)
Responsible welding coordinator: (first name, surname, qualification)	not applicable
Deputy: (first name, surname, qualification)	—
Entitlements to weld:	not applicable
Other processes used in accordance with the above specification:	Design - performing of calculation, mechanical cutting, cold forming, punching holes, drilling or reaming holes, mechanical fastening (bolting)
Begin of validity: (place and issue date)	Katowice 10.07.2023
Period of validity:	This welding certificate will remain valid under condition there is no change occurs as described in point B.4.1 of EN 1090-1:2009+A1:2011 and that the Factory Production Control certificate covering the above scope has not been suspended or withdrawn by the Notified Body.
Remarks:	Design and structural calculations based on EUROKOD EN 1990, EN 1991-1-3, EN 1991-1-4, EN 1991-1-5, EN 1993-1-1, EN 1993-1-3, EN 1993-1-4, EN 1993-1-8, EN 1999-1-1, including the corresponding national annexes.




Dominik Bartecki
Director of the Certification Centre

SCHWEIßBESCHEINIGUNG

TTP-PW01-1-1168-0183.22.01

in Übereinstimmung mit EN 1090-1:2009+A1:2011, Tabelle B.1

ausgestellt für:

Hersteller:	VALUEIMPEX sp. z o.o. ul. Torowa 3B, 42-280 Częstochowa, Polen
Herstellerwerk(e):	VALUEIMPEX sp. z o.o. ul. Gilwicka 279, 43-190 Mikołów, Polen
Technische Spezifikation und Ausführungsklasse:	Herstellung Bausätze in Ausführungsklassen bis EXC 1, nach EN 1090-2:2008+A1:2011 / EN 1090-2:2018 Herstellung Bausätzen in Ausführungsklassen bis EXC 1, EN 1090-3:2008 / EN 1090-3:2019
Schweißprozess(e): (Referenznummer nach EN ISO 4063)	Nicht betrifft
Grundwerkstoff(e): (in Übereinstimmung mit ISO/TR 15608)	X5CRNI18-10 (1.4301), X6Cr17 (1.4016), EN-AW6063 T66, EN-AW6060 T6, S350GD+ZM, S355 (Zink)
Die Schweißaufsicht wird durchgeführt von: (Vorname, Name, Qualifikation)	Nicht betrifft
Vertreter: (Vorname, Name, Qualifikation)	---
Berechtigungen zum Schweißen:	Nicht betrifft
Andere verwendete Verfahren den oben genannten Spezifikationen entsprechen:	Entwerfen - Durchführen der Berechnungen, mechanisches Schneiden, Kaltumformung, Löcher stanzen, Bohren oder Reiben von Löchern, mechanisches Verbinden (Schrauben)
Gültigkeitsbeginn: (Ort und Datum)	Katowice, 10.07.2023
Gültigkeitsdauer:	Diese Schweißbescheinigung bleibt gültig, sofern der im Pkt. B.4.1 der Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 keine beschriebenen Fälle tritt ein bzw. das Zertifikat der Werkseigene Produktionskontrolle für den oben genannten Geltungsbereich durch die Notifizierte Stelle ausgesetzt oder zurückgezogen wird.
Bemerkungen:	Entwurf und statische Berechnungen auf der Grundlage der Anforderungen von EUROKOD EN 1990, EN 1991-1-3, EN 1991-1-4, EN 1991-1-5, EN 1993-1-1, EN 1993-1-3, EN 1993-1-4, EN 1993-1-8, EN 1999-1-1, mit den entsprechenden nationalen Anhängen.




Dominik Bartecki
Leiter des Zertifizierungszentrums