

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE

TTP-PW01-1-1168-0314.24.01

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

wydane dla:

Producent:	UNIMOT CONSTRUCTION Sp. z o.o. Aleje Jerozolimskie 142B, 02-305 Warszawa, Polska
Zakład produkcyjny:	UNIMOT CONSTRUCTION Sp. z o.o. ul. Torowa 3B, 42-280 Częstochowa, Polska
Specyfikacja techniczna oraz klasy wykonania:	Wytwarzanie zestawów konstrukcyjnych w klasach wykonania do EXC 2, wg wymagań EN 1090-2:2018+A1:2024 Wytwarzanie zestawów konstrukcyjnych w klasach wykonania do EXC 2, wg wymagań 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)	nie dotyczy
Uprawnienia do spawania:	nie dotyczy
Inne stosowane procesy zgodne z powyższą specyfikacją:	Wykonywanie obliczeń wytrzymałościowych, cięcie mechaniczne, kształtowanie na zimno, wykrawanie lub wybijanie otworów, wiercenie lub rozwieranie otworów, łączenie mechaniczne (skręcanie).
Początek ważności Świadectwa: (miejsce i data wystawienia)	Katowice, 01.10.2025
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-PW01-1-1168-0314.24.01

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

Manufacturer: UNIMOT CONSTRUCTION Sp. z o.o.
Aleje Jerozolimskie 142B, 02-305 Warszawa, Poland

Manufacturing facility(ies): UNIMOT CONSTRUCTION Sp. z o.o.
ul. Torowa 3B, 42-280 Częstochowa, Poland

Technical specification and execution class: Manufacture structural kits in Execution Classes up to EXC 2,
according to the requirements of EN 1090-2:2018+A1:2024
Manufacture structural kits in Execution Classes up to EXC 2,
according to the requirements of EN 1090-3:2019

Welding Process(es): not applicable
(Reference no. Acc. to EN ISO 4063)

Parent Material(s): X5CrNi18-10 (1.4301), X6Cr17 (1.4016), EN-AW6063 T66, EN-AW6060 T6,
(Acc. to ISO/TR 15608) S350GD+ZM, S355 (zinc)

Responsible welding coordinator: not applicable
(first name, surname, qualification)

Deputy: not applicable
(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: Katowice, 01.10.2025
(place and issue date)

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-PW01-1-1168-0314.24.01

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

ausgestellt für:

Hersteller: UNIMOT CONSTRUCTION Sp. z o.o.
Aleje Jerozolimskie 142B, 02-305 Warszawa, Polen

Herstellerwerk(e): UNIMOT CONSTRUCTION Sp. z o.o.
ul. Torowa 3B, 42-280 Częstochowa, Polen

Technische Spezifikation und Ausführungsklasse: Herstellung Bausätze in Ausführungsklassen bis EXC 2,
nach EN 1090-2:2018+A1:2024

Herstellung Bausätzen in Ausführungsklassen bis EXC 2,
nach EN 1090-3:2019

Schweißprozess(e): Nicht betrifft
(Referenznummer nach EN ISO 4063)

Grundwerkstoff(e): X5CrNi18-10 (1.4301), X6Cr17 (1.4016), EN-AW6063 T66, EN-AW6060 T6,
(in Übereinstimmung mit ISO/TR 15608) S350GD+ZM, S355 (Zink)

Die Schweißaufsicht wird durchgeführt von: Nicht betrifft
(Vorname, Name, Qualifikation)

Vertreter: Nicht betrifft
(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: Katowice, 01.10.2025
(Ort und Datum)

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