

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE

TTP-PW01-1-1168-0314.24.00

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 EXC 2,
wg wymagań EN 1090-2:2008+A1:2011 / EN 1090-2:2018
Wytwarzanie zestawów konstrukcyjnych w klasach wykonania do EXC 2,
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) 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 rozwiercanie otworów, łączenie mechaniczne (skręcanie).

Początek ważności Świadectwa:
(miejsce i data wystawienia) Katowice, 19.11.2024

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-PW01-1-1168-0314.24.00

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 2,
according to the requirements of EN 1090-2:2008+A1:2011 / EN 1090-2:2018

Manufacture structural kits in Execution Classes up to EXC 2,
according to the requirements of EN 1090-3:2008 / 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

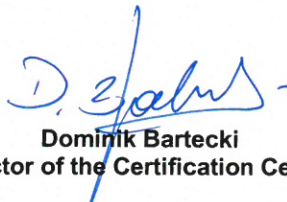
Other processes used in accordance with the above specification: Design - performing of calculation, mechanical cutting, cold forming, punching holes, drilling or reaming holes, mechanical fastening (bolting)

Begin of validity: Katowice, 19.11.2024
(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-PW01-1-1168-0314.24.00

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. Gliwicka 279, 43-190 Mikołów, Polen

**Technische Spezifikation und
Ausführungs-klasse:**

Herstellung Bausätze in Ausführungsklassen bis EXC 2,
nach EN 1090-2:2008+A1:2011 / EN 1090-2:2018

Herstellung Bausätzen in Ausführungsklassen bis EXC 2,
EN 1090-3:2008 / 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:**

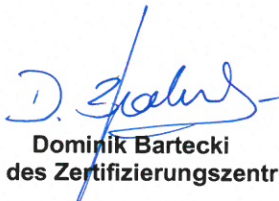
Entwerfen - Durchführen der Berechnungen, mechanisches Schneiden, Kaltumformung,
Löcher stanzen, Bohren oder Reiben von Löchern, mechanisches Verbinden (Schrauben).

Gültigkeitsbeginn: Katowice, 19.11.2024
(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 EUKOD
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