



TÜV SÜD POLSKA Sp. z o.o.
ul. Podwałe 17
00-252 WARSZAWA



JEDNOSTKA NOTYFIKOWANA Nr 2527

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI

Nr 2527-CPR-1A.070.02

Zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) Nr 305/2011 z dnia 9 marca 2011 r. (Rozporządzenie CPR), niniejszy certyfikat odnosi się do wyrobu budowlanego :

STALOWE ELEMENTY KONSTRUKCYJNE

spawane i skręcane w klasie wykonania do EXC4
metoda deklarowania zgodności: 1, 2, 3b, 3a według normy EN 1090-1:2009+A1:2011
charakterystyki deklarowane na podstawie przeprowadzonych przez producenta:
wstępnego badania typu (ITT) i obliczeń wyjściowych typu (ITC)

wprowadzonego do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta :

Przedsiębiorstwo Wielobranżowe BANIMEX Sp. z o.o.
ul. Energetyczna 10, 42-504 Będzin, Polska

I produkowanego w zakładzie produkcyjnym:

Przedsiębiorstwo Wielobranżowe BANIMEX Sp. z o.o.
ul. Energetyczna 10, 42-504 Będzin, Polska

Niniejszy certyfikat potwierdza, że wszystkie postanowienia dotyczące oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, określone w załączniku ZA normy (norm) :

EN 1090-1:2009+A1:2011

w ramach systemu 2+ są stosowane

oraz że zakładowa kontrola produkcji spełnia mające zastosowanie wymagania.

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu **06.11.2014**, znowelizowany w dniu **16.01.2019** i pozostaje ważny, dopóki zharmonizowana norma, metody oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych, sam wyrób budowlany i warunki jego wytwarzania nie ulegną istotnej zmianie oraz pod warunkiem, że nie zostanie zawieszony lub cofnięty przez jednostkę notyfikowaną certyfikującą zakładową kontrolę produkcji.

Następna ocena w nadzorze do dnia **14.10.2021** pod rygorem utraty ważności certyfikatu.

Warszawa, dnia 16 stycznia 2019



Mieczysław Obiedziński
Dyrektor Centrum Certyfikacji



Ważność certyfikatu można sprawdzić skanując kod QR lub pod adresem :
http://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/



Polska

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE

wydanie 2 z dnia 16 stycznia 2019

wydane dla:

Przedsiębiorstwo Wielobranżowe BANIMEX Sp. z o.o.

ul. Energetyczna 10, 42-504 Będzin, Polska

1. Zakres produkcji:

Wytwarzanie stalowych elementów konstrukcyjnych, zestawów konstrukcyjnych wg wymagań EN 1090-2:2018.

2. Rodzaj wyrobów:

Stalowe elementy konstrukcyjne w klasach wykonania EXC1, EXC2, EXC3, EXC4.

3. Uprawnienia do spawania:

- **W zakresie wytwarzania wyrobów wymienionych w pkt. 2 spełniono wymagania jakości dotyczące spawania wg EN ISO 3834-2:2005.**

- **Grupa materiałów podstawowych** (zgodnie z ISO/TR 15608):

1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 3.2, 8.1, 8.2

- **Procesy spawania i procesy pokrewne** (zgodnie z EN ISO/TR 4063):

111	Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną
114	Spawanie łukowe drutem proszkowym samoosłonowym
121	Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym
125	Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym proszkowym
131	Spawanie MIG drutem elektrodowym litym
135	Spawanie MAG drutem elektrodowym litym
136	Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu topnikowym
138	Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym
141	Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego
141 + 111	Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego + Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną
135 + 114	Spawanie MAG drutem elektrodowym litym + Spawanie łukowe drutem proszkowym samoosłonowym
135 + 111	Spawanie MAG drutem elektrodowym litym + Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną
135 + 121	Spawanie MAG drutem elektrodowym litym + Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym
141 + 135	Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego + Spawanie MAG drutem elektrodowym litym
783	Zgrzewanie łukowe kołków z poderwaniem i użyciem pierścienia ceramicznego lub gazu osłonowego

- **Nadzór spawalniczy prowadzony przez:**

Nazwisko i Imię,	Funkcja	Stopień kwalifikacji
KOMINEK Robert	Główny Spawalnik	IWE
PAPALSKI Marcin	Zastępca Głównego Spawalnika	IWE

4. Inne stosowane procesy :

Projektowanie – wykonywanie obliczeń konstrukcyjnych, cięcie mechaniczne, cięcie termiczne, kształtowanie na zimno, wykonywanie otworów, zgrzewanie, łączenie mechaniczne, montaż konstrukcji na

miejscu, przygotowanie powierzchni, zabezpieczanie powierzchni, prostowanie termiczne.

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: - - -

Warszawa, 16.01.2019



Mieczysław Obiedzinski
Dyrektor Centrum Certyfikacji



AC 161

TÜV SÜD POLSKA Sp. z o.o.
 ul. Podwale 17
 00-252 WARSZAWA
NOTIFIED BODY No. 2527



Polska

CERTIFICATE OF CONFORMITY OF THE FACTORY PRODUCTION CONTROL

No. 2527-CPR-1A.070.02

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the construction product:

STEEL STRUCTURAL COMPONENTS

welded and screwed execution class up to EXC4
 conformity declaration method: 1, 2, 3b, 3a according to EN 1090-1:2009 + A1: 2011
 declared performance characteristics proved by the manufacture on the basis of:
 initial type testing (ITT) and initial type calculation (ITC)

placed on the market under the name or trade mark of:

Przedsiębiorstwo Wielobranżowe BANIMEX Sp. z o.o.
 ul. Energetyczna 10, 42-504 Będzin, Poland

and produced in the manufacturing plant

Przedsiębiorstwo Wielobranżowe BANIMEX Sp. z o.o.
 ul. Energetyczna 10, 42-504 Będzin, Poland

This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the standard (-s):

EN 1090-1:2009+A1:2011

under system 2+ are applied and that

the factory production control is assessed to be in conformity with the applicable requirements.

This certificate was first issued on **06.11.2014**, revised on **16.01.2019** and will remain valid as long as neither the harmonized standard, the construction product, the AVCP methods, nor the manufacturing conditions in the plant are modified significantly, unless suspended or withdrawn by the notified factory production control certification body.

Next surveillance audit until **14.10.2021** under the pain of expiry of the certificate.



Warsaw, date 16th of January 2019




 Mięczyśław Obiedziński
 Director of Certification Center

The validity of the certificate can be verified through the QR-code or under:
http://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/



Polska

WELDING CERTIFICATE

Issue No. 2 of 16th of January 2019

for:

Przedsiębiorstwo Wielobranżowe BANIMEX Sp. z o.o.
 ul. Energetyczna 10, 42-504 Będzin, Poland

1. Scope of the certificate:

Manufacturing of steel structural components, kits according to requirements of EN 1090-2:2018.

2. Type of products:

Steel structural components in execution classes EXC1, EXC2, EXC3, EXC4.

3. Powers for welding:

- **The quality requirements for fusion welding of metallic materials of EN ISO 3834-2:2005 in the scope of manufacturing of products listed in point 2 are fulfilled.**
- **Parent metal groups** (according to ISO/TR 15608):
 1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 3.2, 8.1, 8.2
- **Welding processes and allied processes** (according to EN ISO 4063):
 - 111 Manual metal arc welding
 - 114 Self – shielded tubular cored arc welding
 - 121 Submerged arc welding with solid wire electrode
 - 125 Submerged arc welding with tubular cored electrode
 - 131 MIG welding with solid wire electrode
 - 135 MAG welding with solid wire electrode
 - 136 MAG welding with flux cored electrode
 - 138 MAG welding with metal cored electrode
 - 141 TIG welding with solid filler material (wire/rod)
 - 141 + 111 TIG welding with solid filler material (wire/rod) + Manual metal arc welding
 - 135 + 114 MAG welding with solid wire electrode + Self – shielded tubular cored arc welding
 - 135 + 111 MAG welding with solid wire electrode + Manual metal arc welding
 - 135 + 121 MAG welding with solid wire electrode + Submerged arc welding with solid wire electrode
 - 141 + 135 TIG welding with solid filler material (wire/rod) + MAG welding with solid wire electrode
 - 783 Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas
- **Authorised welding supervision:**

Name, Surname	Function	Qualifications
KOMINEK Robert	Welding Supervisor	IWE
PAPALSKI Marcin	Deputy of Welding Supervisor	IWE

4. Other applied processes:

Design – performing of calculation, mechanical cutting, thermic cutting, cold forming, drilling, resistance welding, mechanical fastening, assembly on-site, surface treatment, surface protection, thermic straightening.

This welding certificate will remain valid as long as no cases occur listed in point B.4.1 of EN 1090-1:2009+A1:2011 and unless the certificate of conformity of the Factory Production Control is not suspended or withdrawn by the notified body.

Remarks: - - -

Warsaw, 16.01.2019



Mieczysław Obiedziński
 Director of Certification Center



AC 161

TÜV SÜD POLSKA Sp. z o.o.
 ul. Podwale 17
 00-252 WARSZAWA
BENANNT STELLE Nr. 2527



Polska

ZERTIFIKAT DER KONFORMITÄT DER WERKSEIGENEN PRODUKTIONSKONTROLLE

Nr. 2527-CPR-1A.070.02

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

BAUTEILE AUS STAHL

geschweißt und geschraubt in der Ausführungsklasse bis EXC4
 Verfahren zur Deklaration der Übereinstimmung: 1, 2, 3b, 3a
 gem. der Norm EN 1090-1:2009+A1:2011

Deklarierte Leistungsmerkmale nachgewiesen durch den Hersteller durch:
 Erstprüfung (ITT) und Basisberechnung (ITC)

in Verkehr gebracht unter dem Namen oder Markenzeichen des Herstellers:

Przedsiębiorstwo Wielobranżowe BANIMEX Sp. z o.o.
 ul. Energetyczna 10, 42-504 Będzin, Polen

in der Produktionsstätte:

Przedsiębiorstwo Wielobranżowe BANIMEX Sp. z o.o.
 ul. Energetyczna 10, 42-504 Będzin, Polen

Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der Norm (-en):

EN 1090-1:2009+A1:2011

entsprechend System 2+ angewendet werden und dass

die werkseigene Produktionskontrolle alle für diese Leistung vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Die Erstaussstellung dieses Zertifikates war am **06.11.2014**, die Revidierung am **16.01.2019** und es bleibt gültig, solange sich die harmonisierte Norm, die Verfahren zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit, das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden, und das Zertifikat durch die Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle nicht suspendiert bzw. zurückgezogen wird.

Nächstes Überwachungsaudit bis **14.10.2021** sonst verliert dieses Zertifikat seine Gültigkeit.



Warschau, 16. Januar 2019



Mieczysław Obiedzinski
 Leiter des Zertifizierungszentrums

Die Gültigkeit des Zertifikats kann durch das Scannen des QR-Codes oder auf der Seite http://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/ überprüft werden



Polska

SCHWEIßBESCHEINIGUNG

Ausgabe 2 vom 16 Januar 2019

ausgestellt für:

Przedsiębiorstwo Wielobranżowe BANIMEX Sp. z o.o.

ul. Energetyczna 10, 42-504 Będzin, Polen

1. Herstellungsumfang:

Herstellung von Bauteilen, Bausätzen aus Stahl gemäß den Anforderungen der EN 1090-2:2018.

2. Produkte:

Bauteile aus Stahl in den Ausführungsklassen EXC1, EXC2, EXC3, EXC4.

3. Schweißberechtigung:

- Die Qualitätsanforderungen für das Schmelzschweißen nach EN ISO 3834-2:2005 wurden im Geltungsbereich der Herstellung der im Punkt 2 genannten Produkte erfüllt.
- Grundwerkstoffgruppen (gemäß ISO/TR 15608):
1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 3.2, 8.1, 8.2
- Schweiß- und verwandte Prozesse (gemäß EN ISO 4063):

111	Lichtbogenhandschweißen
114	Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas
121	Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
125	Unterpulverschweißen mit Fülldrahtelektrode
131	Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
135	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
136	Metall-Aktivgasschweißen mit schweißpulvergefüllter Drahtelektrode
138	Metall-Aktivgasschweißen mit metallgefüllter Drahtelektrode
141	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz; WIG-Schweißen
141 + 111	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz; WIG-Schweißen + Lichtbogenhandschweißen
135 + 114	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode + Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas
135 + 111	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode + Lichtbogenhandschweißen
135 + 121	Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode + Unterpulverschweißen mit Massivdrahtelektrode
141 + 135	Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz; WIG-Schweißen + Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode
783	Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

- Berechtigte Schweißaufsicht:

Name, Vorname	Funktion	Qualifikation
KOMIEK Robert	Schweißaufsicht	IWE
PAPALSKI Marcin	Vertretung der Schweißaufsicht	IWE

4. Andere angewandte Verfahren:

Entwerfen – Durchführen der Berechnungen. Mechanisches Schneiden, thermisches Schneiden, Kaltumformen, Bohren, Widerstandsschweißen, mechanisches Verbinden, Montage vor Ort, Oberflächenbehandlung, Oberflächenschutz, thermisches Richten.

Diese Schweißbescheinigung bleibt gültig, sofern keiner der im Pkt. B.4.1 der EN 1090-1:2009+A1:2011 beschriebenen Fälle eintritt bzw. das Zertifikat der Werkseigenen Produktionskontrolle für den oben genannten Geltungsbereich durch die Benannte Stelle nicht suspendiert bzw. zurückgezogen wird.

Bemerkungen: ---

Warschau, 16.01.2019



Mieczysław Obiedziński
Leiter des Zertifizierungszentrums