

# SPAVALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACYJNE

**TTP-PW01-1-0563-0056.20.03**

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

wydane dla:

**Producent:**

**KENO Sp. z o.o.**  
ul. Ignacego Daszyńskiego 609, 44-151 Gliwice, Polska

**Zakład produkcyjny:**

**KENO Sp. z o.o.**  
1. ul. Ignacego Daszyńskiego 609, 44-151 Gliwice, Polska  
2. Al. Walentego Roździeńskiego 188D, 40-203 Katowice, Polska

**Specyfikacja techniczna  
oraz klasy wykonania:**

Wytwarzanie elementów konstrukcyjnych oraz zestawów konstrukcyjnych  
w klasach wykonania do EXC 1, wg wymagań EN 1090-2:2008+A1:2011 / EN 1090-2:2018

Wytwarzanie elementów konstrukcyjnych oraz zestawów konstrukcyjnych  
w klasach wykonania do EXC 1, wg wymagań EN 1090-3:2008 / EN 1090-3:2019

Wytwarzanie profilowanych na zimno stalowych elementów konstrukcyjnych  
oraz konstrukcji poszycia dachów, sufitów, stropów i ścian  
w klasach wykonania do EXC1, wg wymagań EN 1090-4:2018

Wytwarzanie profilowanych na zimno aluminiowych elementów konstrukcyjnych  
oraz konstrukcji poszycia dachów, sufitów, stropów i ścian  
w klasach wykonania do EXC1, wg wymagań EN 1090-5:2017

**Procesy spawalnicze:**  
(zgodnie z EN ISO 4063)

135 – Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu aktywnego  
141 – Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego

**Materiały podstawowe:**  
(zgodnie z ISO/TR 15608)

Grupa 1.1, 8.1 (23 – elementy niespawane) zgodnie z ISO/TR 15608;

**Nadzór spawalniczy sprawuje:**  
(imię, nazwisko, kwalifikacje)

**DANE NIEJAWNE (RODO)**

**Zastępca:**  
(imię, nazwisko, kwalifikacje)

---

**Uprawnienia do spawania:**

W zakresie wytwarzania wyrobów wymienionych powyżej Producent wdrożył i stosuje wymagania normy EN ISO 3834-2.

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

Wykonywanie obliczeń wytrzymałościowych, cięcie mechaniczne, kształtowanie na zimno, wykrawanie lub wybijanie otworów.

**Początek ważności Świadectwa:**  
(miejsce i data wystawienia)

Katowice, 29.04.2024

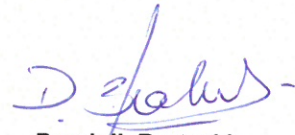
**Okres ważności:**

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:**

1. Proces spawania nie obejmuje wyrobów konstrukcyjnych aluminiowych.  
2. 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

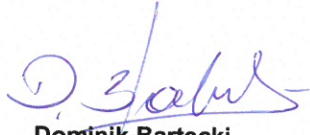
**TTP-PW01-1-0563-0056.20.03**

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

issued for:

|   |  |
|---|--|
| <b>Manufacturer:</b>  | <b>KENO Sp. z o.o.</b><br>ul. Ignacego Daszyńskiego 609, 44-151 Gliwice, Poland  |
| <b>Manufacturing facility(ies):</b>   | <b>KENO Sp. z o.o.</b><br>1. ul. Ignacego Daszyńskiego 609, 44-151 Gliwice, Poland<br>2. Al. Walentego Roździeńskiego 188D, 40-203 Katowice, Poland  |
| <b>Technical specification and execution class:</b>                             | Manufacture structural elements and structural kits in Execution Classes up to EXC1, according to the requirements of EN 1090-2:2008+A1:2011 / EN 1090-2:2018<br><br>Manufacture structural elements and structural kits in Execution Classes up to EXC1, according to the requirements of EN 1090-3:2008 / EN 1090-3:2019<br><br>Manufacture of cold-formed structural steel elements and cold-formed structures for roof, ceiling, floor and wall applications in Execution Classes up to EXC1, according to the requirements of EN 1090-4:2018<br><br>Manufacture of cold-formed structural aluminium elements and cold-formed structures for roof, ceiling, floor and wall applications in classes up to EXC1, according to the requirements of EN 1090-5:2017 |
| <b>Welding Process(es):</b><br>(Reference no. Acc. to EN ISO 4063)              | 135 – MAG welding with solid wire electrode<br>141 – TIG welding with solid filler material (wire/rod)   |
| <b>Parent Material(s):</b><br>(Acc. to ISO/TR 15608)                            | Material-Group 1.1, 8.1 (23 - non-welded elements) Acc. to ISO/TR 15608;   |
| <b>Responsible welding coordinator:</b><br>(first name, surname, qualification) | <b>CLASSIFIED DATA (GDPR)</b>  |
| <b>Deputy:</b><br>(first name, surname, qualification)                          | ---  |
| <b>Entitlements to weld:</b>  | In the scope of manufacturing of the products listed above, the Manufacturer has implemented and applies the requirements of the EN ISO 3834-2 standard.   |
| <b>Other processes used in accordance with the above specification:</b>         | Desing – performing of calculation, mechanical cutting, cold forming, punching holes.  |
| <b>Begin of validity:</b><br>(place and issue date)                             | Katowice, 29.04.2024   |
| <b>Period of validity:</b>  | 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.  |
| <b>Remarks:</b>   | 1. The welding process does not include aluminium construction products.<br>2. Design and structural calculations based on EUOKOD 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-PW01-1-0563-0056.20.03**

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

ausgestellt für:

**Hersteller:**

**KENO Sp. z o.o.**  
**ul. Ignacego Daszyńskiego 609, 44-151 Gliwice, Polen**

**Herstellerwerk(e):**

**KENO Sp. z o.o.**  
**1. ul. Ignacego Daszyńskiego 609, 44-151 Gliwice, Polen**  
**2. Al. Walentego Roździeńskiego 188D, 40-203 Katowice, Polen**

**Technische Spezifikation und Ausführungsklasse:**

Herstellung von Bauelementen und Bausätzen  
in Ausführungsklassen bis EXC 1, nach EN 1090-2:2008+A1:2011 / EN 1090-2:2018

Herstellung von Bauelementen und Bausätzen  
in Ausführungsklassen bis EXC 1, nach EN 1090-3:2008 / EN 1090-3:2019

Herstellung von tragende, kaltgeformte Bauelemente aus Stahl und tragende, kaltgeformte Bauteile für Dach-, Decken-, Boden- und Wandanwendungen  
in Ausführungsklassen bis EXC 1, nach EN 1090-4:2018

Herstellung von tragende, kaltgeformte Bauelemente aus Stahl und tragende, kaltgeformte Bauteile für Dach-, Decken-, Boden- und Wandanwendungen  
in Ausführungsklassen bis EXC 1, nach EN 1090-5:2017

**Schweißprozess(e):**  
(Referenznummer nach EN ISO 4063)

135 – Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode  
141 – Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder Massivstabzusatz; WIG-Schweißen

**Grundwerkstoff(e):**  
(in Übereinstimmung mit ISO/TR 15608)

W-Gruppe 1.1, 8.1 (23- nicht geschweißte Elemente) nach ISO/TR 15608;

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

**VERSCHLUSSACHE (DSGVO)**

**Vertreter:**  
(Vorname, Name, Qualifikation)

---

**Berechtigungen zum Schweißen:**

Im Rahmen der Herstellung der oben genannten Produkte hat der Hersteller die Anforderungen der Norm EN ISO 3834-2 umgesetzt und angewendet.

**Andere verwendete Verfahren den oben genannten Spezifikationen entsprechen:**

Entwerfen - Durchführen der Berechnungen, mechanisches Schneiden, Kaltumformung, Bohren oder Reiben von Löchern.

**Gültigkeitsbeginn:**  
(Ort und Datum)

Katowice, 29.04.2024

**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:**

1. Das Schweißverfahren gilt nicht für Aluminium-Strukturprodukte.  
2. 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

# HEGGESZTŐI MINŐSÍTÉSI TANÚSÍTVÁNY

**TTP-PW01-1-0563-0056.20.03**

az EN 1090-1:2009+A1:2011 szabvány B.1 táblázata szerint

kedvezményezett:

**Gyártó:**

**KENO Sp. z o.o.**  
ul. Ignacego Daszyńskiego 609, 44-151 Gliwice, Lengyelország

**Gyártóüzem:**

**KENO Sp. z o.o.**  
1. ul. Ignacego Daszyńskiego 609, 44-151 Gliwice, Lengyelország  
2. Al. Walentego Rożdzieńskiego 188D, 40-203 Katowice, Lengyelország

**Műszaki leírás és kiviteli osztály:**

Építési termékek és szerkezetek gyártása az EXC 1-ig terjedő kiviteli osztályban, az EN 1090-2:2008+A1:2011 / EN 1090-2:2018 szabvány követelményei szerint

Építési termékek és szerkezetek gyártása az EXC 1-ig terjedő kiviteli osztályban, az EN 1090-2:2008+A1:2011 / EN 1090-2:2018 szabvány követelményei szerint

Hidegen alakított szerkezeti acél elemek valamint tetőfedés-, mennyezet-, padló- és falburkolatszerkezetek gyártása az EXC 1-ig terjedő kiviteli osztályban, az EN 1090-4:2018 szabvány követelményei szerint

Hidegen alakított szerkezeti alumínium elemek valamint tetőfedés-, mennyezet-, padló- és falburkolatszerkezetek gyártása az EXC 1-ig terjedő kiviteli osztályban, az EN 1090-5:2017 szabvány követelményei szerint

**Hegesztési eljárások:**  
(az EN ISO 4063 szerint)

135 - Fogyóelektródás, aktív védőgázos ívhegesztés (MAG-hegesztés)  
141 - Volframelektródás, semleges védőgázos ívhegesztés (TIG)

**Alapanyagcsoportok:**  
(az ISO/TR 15608 szerint)

Az ISO/TR 15608 szerint 1.1, 8.1 (23 - nem hegesztett elemek) csoportok;

**Hegesztési felelős:**  
(név, szakképesítés)

**MINŐSÍTETT ADATOK (GDPR)**

**Helyettes:**  
(név, ismereti szint)

---

**Hegesztési jogosultság:**

A fent felsorolt termékek gyártása során a Gyártó bevezette és alkalmazza az EN ISO 3834-2 szabvány követelményeit.

**A fenti leírásnak megfelelő rokoneljárások:**

Szilárdsági számítások végzése, mechanikus vágás, hidegen húzás, lyuk kivágás vagy lyukasztás.

**A Tanúsítvány érvényességének kezdete:**  
(kiállítás helye és ideje)

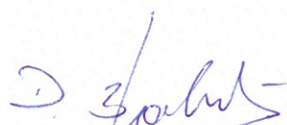
Katowice, 2024.04.29

**Érvényesség:**

A jelen tanúsítvány azzal a feltétellel marad érvényben, hogy az EN 1090-1:2009+A1:2011 szabvány B.4.1. pontjában jelzett változások be nem következnek, valamint a fenti hatályú Üzemi Gyártásellenőrzési bizonyítványt a bejelentett szervezet nem függeszti fel és nem vonja vissza.

**Megjegyzések:**

1. A hegesztési folyamat nem tartalmazza az alumínium szerkezeti termékeket.  
2. A tervezés és szerkezeti számítások az EUKOD PN-EN 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 és megfelelő országos mellékletek követelményein alapulnak.



**Dominik Bartecki**  
Tanúsító Központ Igazgatója