

















SPAWANIE PLAZMOWE

PLASMA WELDING

Zastosowanie nowej metody spawania wzdłużnego PAW (Plasma Arc Welding) z jednej strony oznacza konieczność spełniania wysokich wymagań odnośnie jakości używanych materiałów, ich przygotowania oraz prowadzenia procesu. Z drugiej strony pozwala osiągnąć wysokie efekty w postaci dobrej jakości spoiny, zwiększonej wydajności spawania, a przede wszystkim pozwala na uzyskanie tzw. spoiny bezszwowej. Spoina taka charakteryzuje się dobrym przetopem i płaską powierzchnią lica, które po ocynkowaniu lub malowaniu staje się niewidoczne.

Słupy ze spawem niewidocznym stają się standardem na rynkach zachodnich i wypierają tradycyjne metody spawania, ze względu na wysoką jakość i nieosiągalną dotychczasowymi metodami estetykę produktu.

SPAWANIE ZE SPOINĄ NIEWIDOCZNĄ:

- spawanie plazmowe
- spoina bezszwowa
- płaska powierzchnia lica
- najwyższa wydajność spawania

The use of the new method of longitudinal welding PAW (Plasma Arc Welding) on the one hand means the necessity to fulfill high requirements with reference to the quality of the used materials, their preparation and realization of the process. On the other hand it enables to achieve high quality effects in the form of the good quality weld, improved welding capacity, and first of all, it allows for obtaining the so called invisible weld. Such a weld can be characterised with good melting parameters and a flat face that becomes invisible after galvanizing or painting.

Poles with invisible welding seams have become a standard on the western markets and replace the traditional welding methods due to the high quality and the product aesthetics unobtainable by the methods used so far.

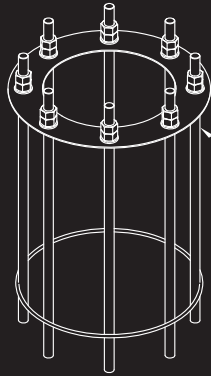
INVISIBLE WELDING

- plasma welding
- invisible welding
- flat pole face
- The highest welding capacity

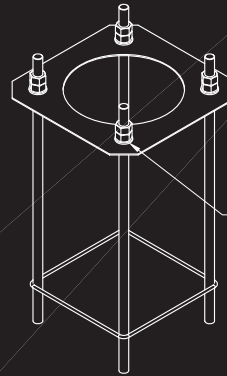


FUNDAMENT / WKOP

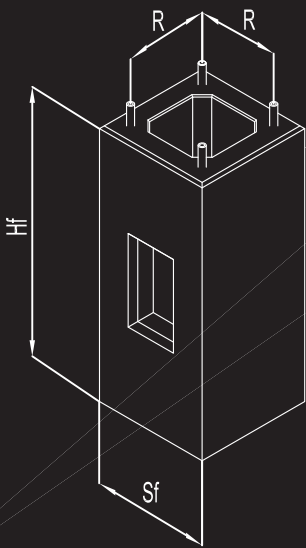
CONCRETE / EMBEDDING



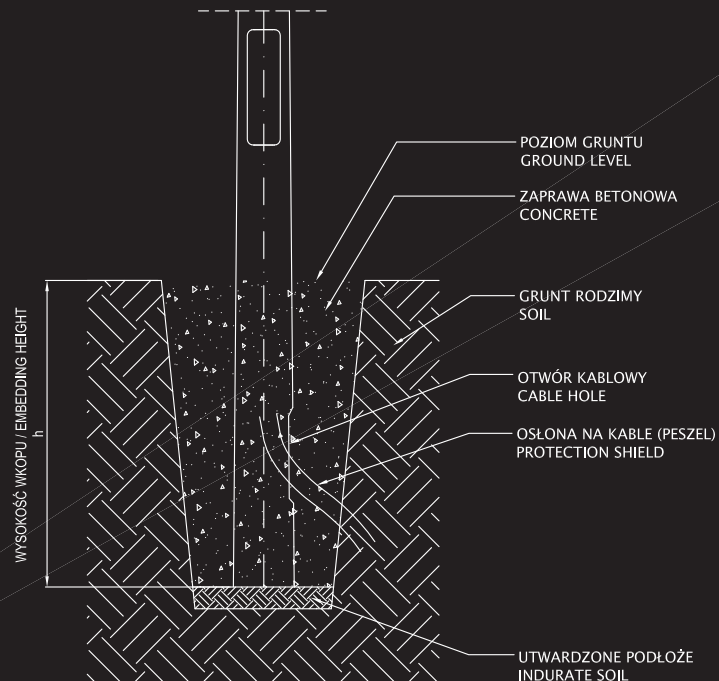
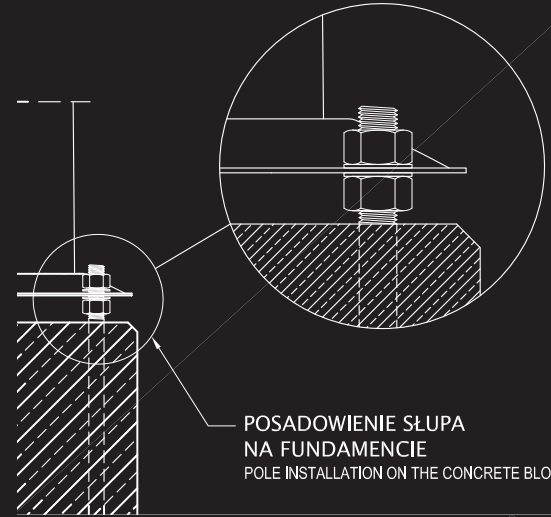
WIENIEC KOTWIĄCY
ANCHOR RIM



WIENIEC KOTWIĄCY
ANCHOR RIM



FUNDAMENT
PREFABRYKOWANY
CONCRETE BLOCK



POZADANIE SŁUPA W GRUNCIE
POLE INSTALLATION IN THE GROUND




FUNDAMENT / WKOP

CONCRETE / EMBEDDING

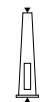



Zainstalowanie słupa może być zrealizowane przez posadowienie bezpośrednio w fundamencie zalanym w gruncie (tzw. słupy wkopywane) lub przez przykręcenie do stalowych kotew osadzonych w prefabrykowanym lub zalanym w gruncie fundamencie. W tym celu słupy powinny być wyposażone w odpowiednią podstawę. Dobór rodzaju i wymiarów fundamentu jest każdorazowo uzależniony od warunków posadowienia i jego przewidywanego obciążenia. Obowiązek prawidłowego doboru fundamentu, zgodnie z przepisami Prawa Budowlanego, spoczywa na projektancie obiektu, na którym będzie posadowiony słup. Dla ułatwienia wstępnego doboru wymiarów fundamentu lub wkopu w tabelach poniżej podano odpowiednie ich propozycje.

Pole foundation can be performed by means of embedding directly in the foundation poured in the ground (the so called rooted poles in the foundation) or by means of screwing in to the steel anchor bolts embedded in the prefabricated foundation or poured in the ground. For that purpose the poles should be equipped in the appropriate flange plate. Selection of the type and dimensions of the foundation on every occasion depends on foundation conditions and its predicted load. The design engineer of the facility on which the pole should be embedded, is responsible for the obligation of the correct selection of foundation, pursuant to the provisions of the Construction Law. In order to facilitate the preliminary selection of dimensions of the foundation or embedding heights the proposals of the sizes have been given in below tables.

Fundamenty / Concrete

TYP / TYPE	 Hf x Sf	 R	
	(mm)	(mm)	(mm)
F - 100V / 30	1000 x 300 x 300	200 x 200	M18
F - 100V / 43	1000 x 430 x 430	300 x 300	M24
F - 120V / 43	1200 x 430 x 430	300 x 300	
F - 150V / 43	1500 x 430 x 430	300 x 300	
F - 1	1500 x 700 x 700	300 x 300	M27
F - 2	1700 x 800 x 800	300 x 300	M33
F - 5	2000 x 1000 x 1000	300 x 300	
F - 5 / 1	2000 x 1000 x 1000	400 x 400	
F - 5 / 2	2500 x 1050 x 1050	400 x 400	M39

Wkop / Embedding

 < H	 min. h	 śr. / avg. h	 max. h
(m)	(mm)	(mm)	(mm)
5	600	800	1000
6	800	1000	1200
8	1000	1200	1500
10	1200	1500	1700
12	1500	1700	2000
15	1500	2000	2500
18	1500	2000	2500
20	1800	2000	2500

INSTRUKCJA MONTAŻU SŁUPÓW WKOPYWANYCH

- Wykonać odpowiedni wykop w gruncie (wysokość i szerokość muszą odpowiadać wymaganiom normy EN-40).
- Podłoże wykopu należy utwardzić (wylewka betonowa, płyta betonowa).
- Ustawić słup w wykopie, wprowadzić przewód do wnętrza słupa (zaleca się, aby kabel znajdował się w osłonie).
- Wypionować słup.
- Zalać wykop betonem do wysokości gruntu.

MOUNTING INSTRUCTION FOR ROOTED POLES

- Prepare the appropriate embedding hole in the ground. Recommendations of the norm PN-EN 40 concerning such a foundation included in the above table should be taken into account.
- Indurate the subsoil of the embedding hole by using concrete.
- Install the pole in the embedding hole and put the cable inside the pole (it is recommended to put cable into protection shield).
- Plumb the pole.
- Fill the embedding hole with concrete up to ground level.

INSTRUKCJA MONTAŻU SŁUPÓW NA FUNDAMENCIE

- Wykonać odpowiedni wykop w gruncie (wysokość i szerokość muszą być odpowiednio dobrane do fundamentu).
- Umieścić i wypoziomować fundament w wykopie.
- Zasypać fundament i zageścić grunt.
- Nakręcić pierwszy komplet nakretek i nałożyć podkładki.
- Zamontować słup na kotwach.
- Nałożyć drugi komplet podkładek z nakrętkami.

INSTRUCTION FOR INSTALATION THE POLE ON CONCRETE BLOCK

- Prepare the appropriate hole for concrete block.
- Install and plumb concrete block in the hole.
- Fill up the hole and condensate the ground.
- Screw the first set of nuts and put washers.
- Install pole on anchor bolts.
- Put the second set of washers and screw nuts.

WARUNKI GWARANCJI

Zobowiązania producenta:

1. Minimalny okres gwarancji wynosi 2 lata i jest liczony od dnia wydania wyrobu z magazynu VALMONT POLSKA Sp. z o.o.
2. Istnieje możliwość indywidualnego ustalenia okresu gwarancji w zależności od korozyjności środowiska w którym słup będzie zamontowany (patrz Pozostałe informacje pkt. 7).
3. Producent odpowiada za wady fizyczne przedmiotu takie jak: wady konstrukcyjne, materiałowe i wykonawcze.
4. Producent gwarantuje, że w okresie gwarancji powłoka cynkowa nie ulegnie większemu zniszczeniu niż Ri 3 zgodnie z normą PN -ISO 4628-3.
5. W przypadku zgłoszenia reklamacyjnego producent zobowiązuje się do dokonania oceny technicznej wyrobu w ciągu 7 dni od otrzymania powiadomienia o stwierdzonej wadzie.
6. O wyniku oceny technicznej i sposobie usunięcia wady klient zostanie poinformowany na piśmie.
7. Usunięcie wady nastąpi w okresie nie dłuższym niż 30 dni, licząc od dnia poinformowania klienta o sposobie usunięcia wady. Jeżeli z przyczyn niezależnych od producenta usunięcie reklamacji nie będzie możliwe w terminie 30 dni, klient zostanie poinformowany o tym fakcie, wraz z podaniem możliwej daty usunięcia wady.

Wyłączenia odpowiedzialności producenta

1. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wady wynikające z naturalnego zużycia, spowodowane niewłaściwą eksploatacją, wynikające z użytkowania w niewłaściwym środowisku lub strefie wiatrowej, powstałe na skutek modyfikacji lub napraw bez zgody producenta, oraz powstałe na skutek działania czynników zewnętrznych, które nie zostały przewidziane w warunkach zamówienia.
2. Biała korozja na powłoce cynkowej nie stanowi podstawy do reklamacji, zgodnie z normą PN-EN ISO 1461.
3. Nie podlegają gwarancji pomalowane wyroby, z których nie została usunięta folia zabezpieczająca towar w czasie transportu i wyroby te narażone pozostają na niekorzystne warunki atmosferyczne, np. deszcz, słońce, mróz. Czas usunięcia folii 14 – 20 dni.

Zobowiązania klienta:

1. Zamawiający jest zobowiązany do zamontowania wyrobu na terenie strefy wiatrowej, którą określono przy zamówieniu.
2. Montaż odbędzie się zgodnie z instrukcją montażu wyrobów firmy VALMONT POLSKA Sp. z o.o.
3. Wyrób będzie użytkowany zgodnie z jego przeznaczeniem tzn. będzie obciążony zgodnie ze specyfikacją podaną w zamówieniu.
4. Rozładunek oraz transport słupów za pomocą taśm transportowych niepowodujących zarysowania powłoki cynkowej/malarskiej.
5. Wyroby w okresie magazynowania będą składowane na podkładach w sposób uniemożliwiający stykanie się z podłożem, gromadzenie się w nich odpadów atmosferycznych i zanieczyszczeń mechanicznych.
6. Zamawiający bezpośrednio po otrzymaniu i bezpośrednio po montażu wyrobu dokona napraw powłok uszkodzonych w czasie przeładunków i montażu. Naprawa powinna polegać na usunięciu zanieczyszczeń (kurz, olej, smary) z całej powierzchni słupa oraz poprzez oczyszczenie i pomalowanie farbą podkładową bogatą w cynk miejsc uszkodzonych, Zalecana farba WURTH ZINK300 lub spray cynk+aluminium firmy BOLL (sposób użycia wg zaleceń producenta).
7. W przypadku stwierdzenia wad wyrobu, zamawiający jest zobowiązany niezwłocznie powiadomić producenta o stwierdzonych wadach.

Pozostałe informacje:

1. Słupy są zabezpieczane antykorozyjnie poprzez cynkowanie ogniowe, uzyskana w ten sposób powłoka zabezpiecza wyrób przed korozją.
2. Powłoka cynkowa jest powłoką techniczną służącą zabezpieczeniu antykorozyjnemu i nie może być traktowana jako powłoka dekoracyjna.
3. W przypadku wymagań wyglądu wizualnego zaleca się stosowanie malowania słupów.
4. Powłoka cynkowa jest powłoką podlegającą procesom utleniania i zmienia wygląd w czasie użytkowania.
5. Nie ma możliwości zapewnienia jednakowego wyglądu powłoki w partii słupów. Powłoka po około 3–12 miesiącach ujednorodni swój wygląd.
6. Wygląd powłoki cynkowej na słupach i wysięgnikach może być różny (ciemniejsza powłoka).
7. Czas odporności powłoki antykorozyjnej jest uzależniony od środowiska w którym jest użytkowany wyrób, i tak wg normy PN EN ISO 12944-2 wynosi odpowiednio:

Typ atmosfery	Klasa korozyjności	Okres gwarancji
Nieznaczne obciążenie korozyjne	C1	5 lat
Małe obciążenie korozyjne	C2	
Umiarkowane obciążenie korozyjne	C3	
Silne obciążenie korozyjne	C4	4 lata
Bardzo silne obciążenie korozyjne przemysłowe	C5	2 lata

8. Gwarantowane stopnie ochrony IP oraz IK wynoszą odpowiednio: IP 3X, oraz IK 08. Oznacza to, że woda może przedostawać się przez szczeliny w obrębie drzewiczek słupa oraz na łączeniu słupa z wysięgnikiem.
9. Podczas instalacji kabli elektrycznych zalecamy stosowanie tabliczek przyłączeniowych posiadających ochronę IP65.
10. Tolerancje prostości kolumny słupa, jak również pozostałych parametrów słupów zgodnie z normą PN-EN 40-2.

WARRANTY

Manufacturer's Obligations:

1. Product is under warranty 2 years and is counted from the day the product was issued from the VALMONT POLSKA Sp. z o.o. Company Store.
2. There is a possibility to individually agree the period of warranty depending of the corrosivity of the environment where a pole will be installed, See: Other information contained in Item 7.
3. Manufacturer shall be liable for physical defects of the product such as: structural, raw material or labour defects.
4. Manufacturer warrants that after the warranty period zinc coating will not sustain higher destruction than Ri 3 according to Polish Standard PN – ISO 4628-3.
5. In the event of a submitted claim the Manufacturer shall be obliged to perform technical examination of the product within 7 days of receiving notice on the defect found.
6. The technical examination result and the way of removing the defect will be communicated to the Client in writing.
7. The removal of the defect shall take place within the time limit not longer than 30 days counting from the day of informing the Client on the way of the defect removal. If for reasons outside the Manufacturer's control adjustment of the claim is not possible within the 30 days the Client will be advised about the fact and also will be given possible date of the defect

Exclusions from the Manufacturer's Liability

1. Manufacturer shall not be liable for defects resulting from normal wear and tear, caused by improper operation, resulting from the use in inappropriate environment/wind blowing area, generated as a result of modification or repairs without the Manufacturer's consent, and also arisen as a result of operation of external factors which were not anticipated in the terms and conditions of the order.
2. White corrosion on the zinc coating shall not be the basis for claims, pursuant to Polish Standard PN-EN ISO 1461
3. Manufacturer shall not be liable for damages caused by not removed transport protection foil and these products are exposed to bad weather conditions such as rain, sun, frost. Time to remove a foil 14-20 days.

Client's Obligations :

1. Discharge and transport of poles by using transport on conveyors belt which do not cause scratches on the zinc coating.
2. The Client shall be obliged to install the product in the wind blowing area which has been determined in the order.
3. Installation shall be performed according to the installation instruction of the VALMONT POLSKA Sp. z o.o. Company products
4. The product will be used in compliance with its purpose, i.e. will be loaded according to specification given in the order.
5. Poles will be stored on supports to prevent contact with the ground, the accumulation of rain/snow as well as impurities.
6. The Client, immediately after receiving and immediately after installation of the product shall repair coatings damaged during loading/discharging and installation. The repair should include removal of impurities (dust, oil, greases) from the whole surface of the pole and also by cleaning and painting, with a primer rich in zinc, damaged spots. The recommended paint in this respect is WURTH ZINK300, or a spray of zinc+aluminium of the BOLL Company. The paints shall be applied according to the manufacturers' recommendations
7. In the event of finding defects in the product the Client shall be obliged to immediately inform the Manufacturer about the fact.

Other information:

1. The poles are anticorrosion protected by applying hot galvanising process and the coating obtained in this way protects the product against corrosion.
2. Zinc coating is a technical coating to protect the product against corrosion and may not be treated as decorative coating.
3. In the event requirements as to visual look, painting of poles should be performed.
4. Zinc coating is a coating subject to oxidation and changes its look in time of its use.
5. There is no possibility to ensure the same look of coatings in one batch of poles. After around 3-12 months of use the look of the coatings will be uniform.
6. The look of the zinc coating on the poles and outriggers may be different (darker coating).
7. The time of the coating anticorrosion resistance depends on environment where the product is used. Consequently, according to Polish Standard PN EN ISO 12944-2 the time is, respectively:

Type of atmosphere	Corrosion class	Warranty period
Slight corrosion load	C1	5 years
Small corrosion load	C2	
Moderate corrosion load	C3	
Strong corrosion load	C4	4 years
Very strong industrial corrosion load	C5	2 years

8. Guaranteed levels of IP and IK protection are, respectively: IP 30, and IK 08. This means that water can penetrate through slots into of pole.
9. While installing of electrical cables we recommend application of connection plates with protection level IP65.
10. Tolerance for the pole column straightness and other pole parameters shall be in accordance with Polish Standard PN-EN 40-2.

CERTYFIKATY

CERTIFICATES

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
ZAKŁAD CERTYFIKACJI
 ul. FILTROWA 1, 00-611 WARSZAWA
 tel.: (0 22) 57 96 188, (0 22) 855 52 28, fax: (0 22) 57 96 205

PCA **PCA**
 AC 000 AC 072

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI WE
1488-CPD-0003

zgodnie z Dyrektywą dotyczącą Wyrobów Budowlanych Rady Wspólnot Europejskich nr 89/106/EWG z dnia 21 grudnia 1988 roku w sprawie zbliżenia ustaw, rozporządzeń i przepisów administracyjnych państw członkowskich, dotyczących wyrobów budowlanych, zgodnie ze zmianami dokonanymi przez Dyrektywę 93/68/EWG Rady Wspólnot Europejskich z dnia 22 lipca 1993 roku stwierdza się, że:

STALOWE SŁUPY OŚWIETLENIOWE

Słupy: okrągłe i ośmioramienne, bez występków lub z występkami (wzrostu jedno- i wielozamiernie), o wysokości: 3-18 m (z łatamiami wspornikowymi) oraz 3-20 m (z łatamiami wierzchołkowymi), walcowate przy udzeniu pojazdem (bezpieczeństwo bierno), klasa 0, stosowane w budowie i modernizacji dróg lepkowych i wodnych, ulic, placów, parków itp.

wprowadzone są na rynek przez:

VALMONT Polska Spółka z o.o.
 ul. Terespolska 12, 08-110 Siedlce, Polska

produkowane w Zakładzie Produkcyjnym:

VALMONT Polska Spółka z o.o.
 ul. Terespolska 12, 08-110 Siedlce, Polska

w którym Producent wdrożył zakładową kontrolę produkcji i powołał badania próbki pobranych w tym zakładzie zgodnie z planem badań. Jednostka notyfikowana - Instytut Techniki Budowlanej - przeprowadziła własne badania typu, w celu określenia właściwości wyrobów oraz własną inspekcję zakładu i zakładowej kontroli produkcji, a także prowadzi stały nadzór, oceny i akceptację zakładowej kontroli produkcji.

Niniejszy certyfikat potwierdza, że Producent spełnia wszystkie wymagania dotyczące oceny zgodności i trybu postępowania w zakresie opisane w załączniku ZA normy

PN-EN 40-5:2004

Niniejszy certyfikat, wydany po raz pierwszy 01.02.2005 roku jest ważny, dopóki wyrob spełnia wymagania harmonizowanego dokumentu odwołania oraz nie uległy istotnym zmianom warunków produkcji i zakładowa kontrola produkcji.

KIEROWNIK Zakładu Certfikacji
 doc. dr Jolanta Guśt

DYREKTOR Instytutu Techniki Budowlanej
 doc. dr inż. Stanisław Wierzbicki

Warszawa, dnia 01. 02. 2005

DNV BUSINESS ASSURANCE
CERTYFIKAT SYSTEMU ZARZĄDZANIA

Certyfikat Nr 111246-2012-AQ-POI-FINAS

Niniejszym potwierdza się, że

VALMONT POLSKA Sp. z o.o.

ul. Terespolska 12, 08-110 Siedlce, Polska

spełnia wymagania normy Systemu Zarządzania:

ISO 9001:2008

Certyfikat obejmuje następujący zakres wyrobów / usług:

PROJEKTOWANIE ORAZ PRODUKCJA STALOWYCH SŁUPÓW I MASZTÓW OŚWIETLENIOWYCH,
 PRODUKCJA ORAZ SPRZEDAŻ WIĘZ I MASZTÓW TELEKOMUNIKACYJNYCH,
 SPRZEDAŻ STALOWYCH SŁUPÓW RĘBOWYCH DLA NAPWIETRZNYCH LINII
 ELEKTROENERGETYCZNYCH ORAZ ALUMINIOWYCH SŁUPÓW OŚWIETLENIOWYCH.

Data pierwszej certyfikacji:
 29 lutego 2000

Certyfikat jest ważny do:
 28 lutego 2015

Miejscę i datę:
 Gdynia, 20 lutego 2012

W imieniu Zakładu Akredytacji:
 DNV CERTIFICATION OY/ÅB,
 FINLAND

Audyt został przeprowadzony pod nadzorem:
 Dariusz Szulc
 Audytor Wzrosty

Przebiegł Binkowski
 Pełnomocnik Zarządu

Niepełnienie wymagań wymienionych w Umowie o Certyfikację może spowodować anulowanie certyfikatu.
 HEAD OFFICE: Danmarks Værktøj AS, Nørrebrovej 1, 1322 Birk, København, Tlf: +45 47 37 99 00 Fax: +45 47 37 99 11 www.dnv.com

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
BUILDING RESEARCH INSTITUTE
ZAKŁAD CERTYFIKACJI
CERTIFICATION DEPARTMENT
 ul. FILTROWA 1, 00-611 WARSZAWA
 tel.: (0 22) 57 96 188, (0 22) 855 52 28, fax: (0 22) 57 96 205

PCA **PCA**
 AC 000 AC 072

EC-CERTIFICATE OF CONFORMITY
1488 - CPD - 0003

In compliance with the Directive 89/106/EEC of the Council of European Communities of 21 December 1988 on the approximation of laws, regulations and administrative provisions of the Member States relating to the construction products (Construction Products Directive - CPD), amended by the Directive 93/68/EEC of the Council of European Communities of 22 July 1993, it has been stated that the construction product:

STEEL LIGHTING COLUMNS

circular and octagonal columns, characteristic during vehicle impact (passive safety), class 0, used at construction and modernization of roads, sheets, squares, parks etc.

placed on the market by:

VALMONT Polska Spółka z o.o.
 ul. Terespolska 12, 08-110 Siedlce, Polska

and produced in the factory:

VALMONT Polska Spółka z o.o.
 ul. Terespolska 12, 08-110 Siedlce, Polska

is submitted by the manufacturer to a factory production control and to the further testing of samples taken at the factory in accordance with a prescribed test plan and that the notified body - Instytut Techniki Budowlanej - has performed the initial type-testing for the relevant characteristics of the product, the initial inspection of the factory and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

This certificate attests that all provisions concerning the attestation of conformity and the performances described in the Annex ZA of the standard

PN-EN 40-5:2004

were applied and that the product fulfils all the prescribed requirements.

This certificate was first issued on 01. 02. 2005 and remains valid as long as the conditions laid down in the harmonised technical specification in reference to the manufacturing conditions in the factory or the FPC audit are not modified significantly.

HEAD of the Certification Department
 Jolanta Guśt

DIRECTOR of the Building Research Institute (ITB)
 Stanisław Wierzbicki

Warsaw, 01. 02. 2005

DNV BUSINESS ASSURANCE
MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

Certificate No. 111746-2012-AQ-POI-FINAS

This is to certify that

VALMONT POLSKA Sp. z o.o.

ul. Terespolska 12, 08-110 Siedlce, Poland

has been found to conform to the Management System Standard:

ISO 9001:2008

This Certificate is valid for the following product or service ranges:

DESIGN AND MANUFACTURE OF STEEL LAMP-POSTS AND HIGH MASTS,
 PRODUCTION AND SALE OF TELECOMMUNICATION MASTS AND TOWERS,
 SALE OF STEEL POLES FOR OVERHEAD TRANSMISSION LINES AND ALUMINIUM LAMP POSTS.

Issued on the following date:
 29 February 2000

This Certificate is valid until:
 28 February 2015

The audit has been performed under the supervision of:
 Dariusz Szulc
 Lead Auditor

Place and date:
 Gdynia, 20 February 2012

for the Accredited Unit:
 DNV CERTIFICATION OY/ÅB,
 FINLAND

Przebiegł Binkowski
 Management Representative

Lack of fulfillment of conditions as set out in the Certification Agreement may render this Certificate invalid.
 HEAD OFFICE: Danmarks Værktøj AS, Nørrebrovej 1, 1322 Birk, København, Tlf: +45 47 37 99 00 Fax: +45 47 37 99 11 www.dnv.com

CERTYFIKATY

CERTIFICATES

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
ZAKŁAD CERTYFIKACJI
 ul. FILTROWA 1, 05-611 WARSZAWA
 tel.: (22) 87 96 167, (22) 87 96 168, fax: (22) 87 96 298
 e-mail: certyfikacja@itb.pl, www.itb.pl

PCA
 POLSKA
 COMMISSION
 OF
 CONSTRUCTION
 APPROVAL

CERTYFIKAT ZAKŁADOWEJ KONTROLI PRODUKCJI WE
1488-CPD-0287/Z

Zgodnie z Dyrektywą Rady Wspólnot Europejskich nr 89/1016/EWG z dnia 21 grudnia 1989 roku w sprawie zbliżenia ustaw, rozporządzeń i przepisów administracyjnych państw członkowskich, dotyczących wyrobów budowlanych (Dyrektywa dotycząca wyrobów budowlanych lub CPD), z późniejszymi zmianami, potwierdza się, że wyroby budowlane:

konstrukcje stalowe i elementy konstrukcji stalowych klasy EXC3
 Metody deklaracji Producenta wg ZA.3.2, ZA.3.3, ZA.3.4, ZA.3.5
 normy EN 1090-1:2009+A1:2011

wprowadzone do obrotu przez:
VALMONT Polska Sp. z o.o.
 ul. Terespolska 12
 08-110 Siedlce

produkowane są w zakładzie produkcyjnym
VALMONT Polska Sp. z o.o.
 ul. Terespolska 12
 08-110 Siedlce

Producent przeprowadził własne badania typu, wprowadził system zakładowej kontroli produkcji i prowadzi badania próbek pobranych w tym zakładzie zgodnie z planem badań. Jednostka notyfikowana nr 1488 – Instytut Techniki Budowlanej – przeprowadziła własną inspekcję zakładu produkcyjnego i systemu zakładowej kontroli produkcji oraz prowadzi Dłgiy nadzór, ocenę i akceptację zakładowej kontroli produkcji.

Niniejszy certyfikat potwierdza, że spełnione są wszystkie wymagania dotyczące systemu zakładowej kontroli produkcji opisane w załączniku ZA normy

EN 1090-1:2009 + A1:2011
 (odpowiednik krajowy: PN-EN 1090-1 + A1 2012)

Niniejszy certyfikat, wydany po raz pierwszy 15.06.2012, jest ważny dopóki wyrobów spełnia wymagania harmonizowanego dokumentu odwołania i warunki produkcji oraz system zakładowej kontroli produkcji nie uległy istotnym zmianom.

KIEROWNIK Zakładu Certyfikacji
 Barbara Dobosz

DYREKTOR Instytutu Techniki Budowlanej
 Marek Kapron

Warszawa, 15.06.2012

BUILDING RESEARCH INSTITUTE
CERTIFICATION DEPARTMENT
 ul. FILTROWA 1, 05-611 WARSZAWA, POLAND
 tel.: +48 (22) 87 96 167, +48 (22) 87 96 168, fax: +48 (22) 87 96 298
 e-mail: certyfikacja@itb.pl, www.itb.pl

PCA
 POLSKA
 COMMISSION
 OF
 CONSTRUCTION
 APPROVAL

EC CERTIFICATE OF FACTORY PRODUCTION CONTROL
1488-CPD-0287/Z

In compliance with Council Directive 89/1016/EEC of 21 December 1989 on the approximation of laws, regulations and administrative provisions of the Member States relating to construction products (the Construction Products Directive or CPD), as later amended, it has been stated that the construction product:

Steel structures and components of the steel structures of execution class EXC 3
 (methods of declaration of product properties according to paragraphs ZA.3.2, ZA.3.3, ZA.3.4 and ZA.3.5 of the EN1090:2009+A1:2011)

placed on the market by
VALMONT Polska Sp. z o.o.
 ul. Terespolska 12
 08-110 Siedlce

and produced in the factory
VALMONT Polska Sp. z o.o.
 ul. Terespolska 12
 08-110 Siedlce

is submitted by the manufacturer to the initial type-testing of the product, a factory production control and to the further testing of samples taken at the factory in accordance with a prescribed test plan and that the notified body No. 1488 – Building Research Institute – has performed the initial inspection of the factory and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

This certificate attests that all provisions concerning the attestation of factory production control described in Annex ZA of the standard

PN-EN 1090-1:2010
+PN-EN 1090-1:2010/AC:2010

were applied.

This certificate was first issued on 15.06.2012 and remains valid as long as the conditions laid down in the harmonised technical specification in reference to the manufacturing conditions in the factory or the FPC itself are not modified significantly.

HEAD of the Certification Department
 Barbara Dobosz

DIRECTOR of the Building Research Institute
 Marek Kapron

Warszawa, 15.06.2012

INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
 P.L. 00-011 WARSZAWA, ul. FILTROWA 1
 tel.: (22) 825-04-71, (22) 825-76-95, fax: (22) 825-52-86

Центр Европейской Унии Ассесции Технической в Будовництве - UEATC
 Целевое Европейской Организации Об Апробат Технических - EOTA

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA ITB
AT-15-5908/2009

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (DzU Nr 249 z 2004 r., poz. 2497), w wyniku postępowania akceptacyjnego dokonanego w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie na wniosek:

PRODUCENTÓW
 wymienionych na stronie 2 niniejszego dokumentu

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

STALOWE SŁUPY RUROWE
VALMONT
DLA NAWIETRZNYCH LINII ELEKTROENERGETYCZNYCH
JEDNO- I WIELOTOROWYCH O NAPIĘCIU 110, 220 i 400 kV
ORAZ TRAKCYJNO-OŚWIETLENIOWE

w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który jest integralną częścią niniejszej Aprobaty Technicznej ITB.

Termin ważności:
 02 czerwiec 2014 r.

Załącznik:
 Postanowienia ogólne i techniczne

Warszawa, 02 czerwiec 2009 r.

DYREKTOR Instytutu Techniki Budowlanej
 Marek Kapron

Dokument Aprobaty Technicznej ITB AT-15-5908/2009 jest nowelizacją Aprobaty Technicznej ITB AT-15-5908/2003. Dokument Aprobaty Technicznej ITB AT-15-5908/2009 zawiera 35 stron. Tekst tego dokumentu można kopiować tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w jakiegokolwiek formie fragmentów tekstu Aprobaty Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Techniki Budowlanej.

GSI SLV
 Halle

Bescheinigung
 über die Herstellerqualifikation zum Schweißen von Stahlbauten nach DIN 18800-7: 2008-11
Klasse D

Dem Unternehmen: **VALMONT - Polska Spółka z o.o.**

wird für den Fallfall in PL - 08-110 Siedlce, ul. Terespolska 12 bescheinigt, dass er über die erforderlichen Fachkräfte und Vorrichtungen verfügt, Schweißarbeiten zur Herstellung tragender Stahlbauten im folgenden Anwendungsbereich auszuführen:

Normen/Regelwerke: **DIN 18800-7**

Schweißprozesse: **121, Unterpulverschweißen mit Drahtelektrode (UP) 135, MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode (MAG) 15, Plasma-lichtbogen-schweißen (WPL)**

Grundwerkstoffe: **S235, S275, S355, S420 nach DIN 18800-1:2008-11 und der jeweils gültigen Baustahlnorme S235GH nach EN 10113-2**

Einschränkungen/Erweiterungen: -

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson (Name, Vorname, Geburtsdatum, Qualifikation): **Góra, Artur, geb. 31.07.1978, IWE**

Vertreter (Name, Vorname, Geburtsdatum): -

Bemerkungen: **keine Rückseite**

Gültigkeitszeitraum: **vom 04.01.2012 bis 03.03.2014**

Bescheinigungs-Nr.: **GSI/18800/02895A/04**

ausgestellt am: **25.01.2012**

Allgemeine Bestimmungen siehe Rückseite

GSI SLV
 Halle GmbH
 Leiter der Prüfung (Stempel)


Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Halle GmbH
 Wilhelmstraße 104, 06108 Halle (Saale), Merseburg, Sachsen-Anhalt
 Tel. 0346 93131-11, Fax 0346 93131-10, E-Mail: bewertung@wslv.halle.de

DVS

CERTYFIKATY

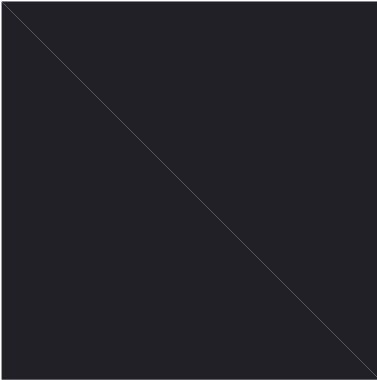
CERTIFICATES

INSTYTUT BADAWCZY DRÓG I MOSTÓW 03-302 Warszawa, ul. Instytutowa 1 tel. sekretariat: 22 814 50 25, fax: 22 814 50 28	
Warszawa, 17 października 2012 r.	
APROBATA TECHNICZNA IBDiM Nr AT/2012-02-2899	
Na podstawie § 16 pkt 2 rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. Nr 249, poz. 2497 ze zm.), po przeprowadzeniu postępowania aprobowanego, którego wnioskodawcą jest producent o nazwie:	
Valmont Polska Sp. z o. o. ul. Terespolska 12 08-110 Siedlce	
z siedzibą:	
Instytut Badawczy Dróg i Mostów stwierdza pozytywną ocenę techniczną i przydatność wyrobu budowlanego:	
Konstrukcje wsporcze, stalowe do sygnalizatorów, oświetlenia, urządzeń rejestracji ruchu, urządzeń zasilających	
o nazwie handlowej: Slupy i bramy sygnalizacji ulicznej „Traffic”	
do stosowania w budownictwie - w inżynierii komunikacyjnej - w zakresie stosowania i przeznaczenia oraz przy spełnieniu warunków podanych w niniejszej Aprobacie Technicznej IBDiM.	
Instytut Badawczy Dróg i Mostów dla wyżej wymienionego wyrobu budowlanego wskazuje obowiązujący system 1 oceny zgodności.	
DYREKTOR	
Prof. dr hab. inż. Leszek Rafalski	
Data wydania Aprobaty Technicznej: Data utraty ważności Aprobaty Technicznej:	17 października 2012r. 17 października 2017 r.
Dokument Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2012-02-2899 zawiera stron 32, w tym załączniki 2.	

INSTYTUT BADAWCZY DRÓG I MOSTÓW 03-301 Warszawa, ul. Jagiellońska 80 tel. sekr.: (0-22) 811 03 83, fax (0-22) 811 17 92	
APROBATA TECHNICZNA IBDiM Nr AT/2008-03-1465	
Nazwa wyrobu:	Slupy stalowe oświetleniowe, flagowe i sygnalizacyjne firmy VALMONT
Wnioskodawca:	VALMONT Polska Sp. z o. o. ul. Terespolska 12 08-110 Siedlce
Termin ważności:	2013 - 06 - 16
WZNOWIENIE	
Dokument Aprobaty Technicznej IBDiM Nr AT/2008-03-1465 zawiera 20 stron. Tekst tego dokumentu można kopiować tylko w całości. Publikowanie lub sprostowanie w każdej innej formie fragmentów tekstu Aprobaty Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Badawczym Dróg i Mostów w Warszawie.	

KOLORY Z PALETY RAL

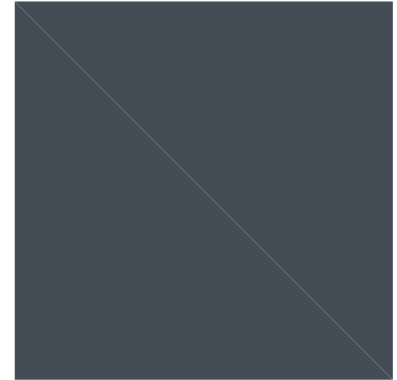
RAL COLORS



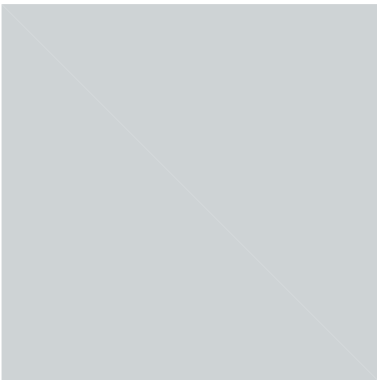
RAL 5011



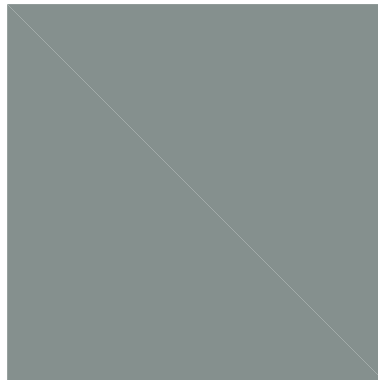
RAL 6009



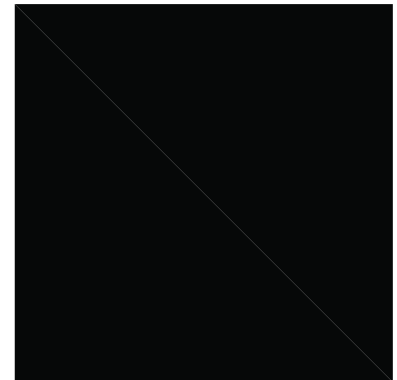
RAL 7024



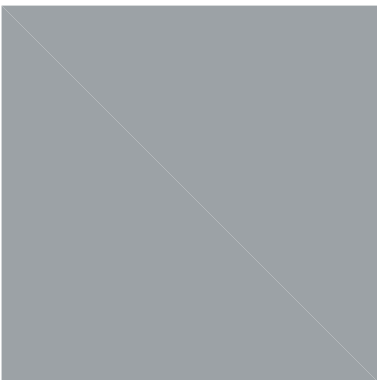
RAL 7035



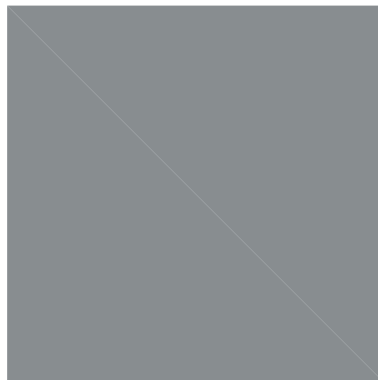
RAL 7042



RAL 9005



RAL 9006



RAL 9007



RAL 9010

KOLORY DREWNA

WOOD COLORS



Onyx



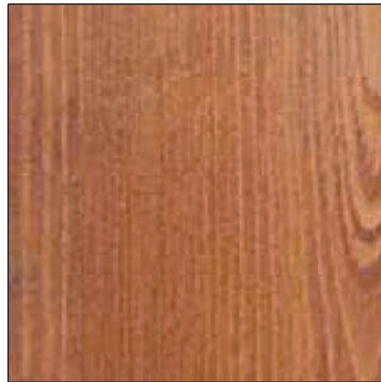
Slate



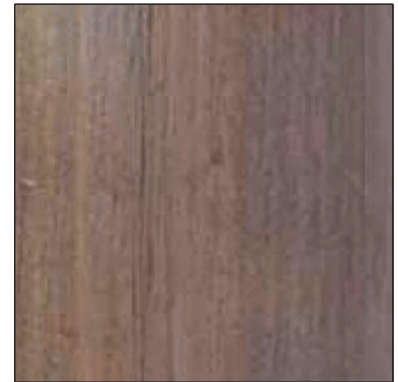
Topaz



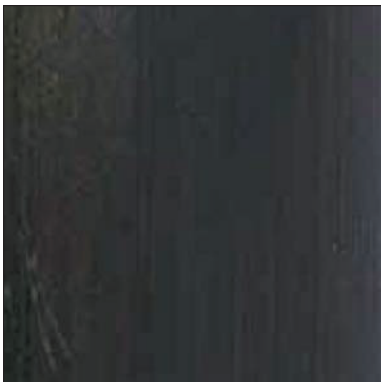
Saffron



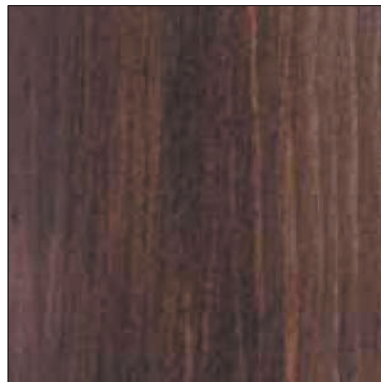
Cinnamon



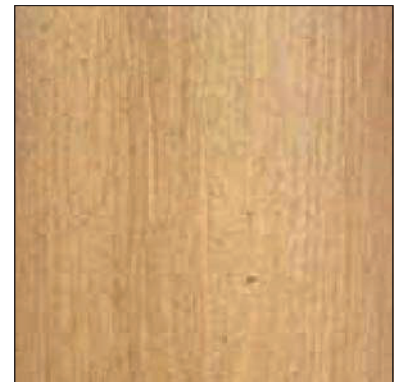
Nutmeg



Cocoa



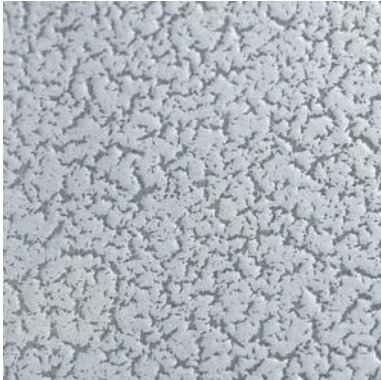
Caramel



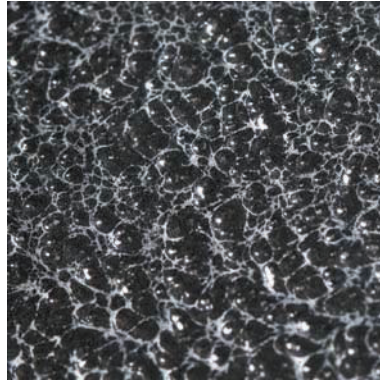
Vanilla

KOLORY DECO

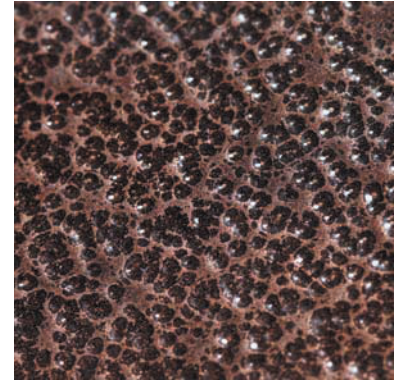
DECO COLORS



Silver special



Silver scato



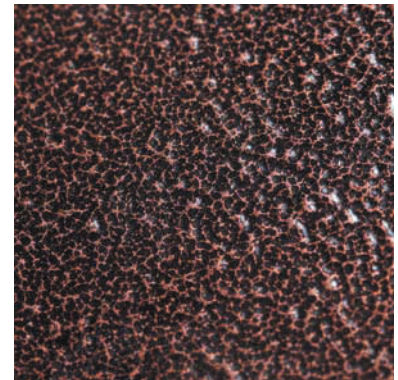
Marrone



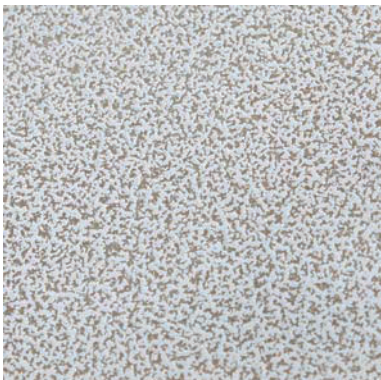
Silver black



Antique gold



Antique bronze



White gold



9007 mica



Perlato

NOTATNIK

NOTES

A series of horizontal dotted lines for writing notes.

www.valmont.com.pl

V a l m o n t P o l s k a S p . z o . o .
08-110 Siedlce, ul. Terespolska 12
t e l . : + 4 8 2 5 6 4 3 0 4 1 0
f a x : + 4 8 2 5 6 4 3 0 4 1 1
e - m a i l : v a l m o n t @ v a l m o n t . c o m