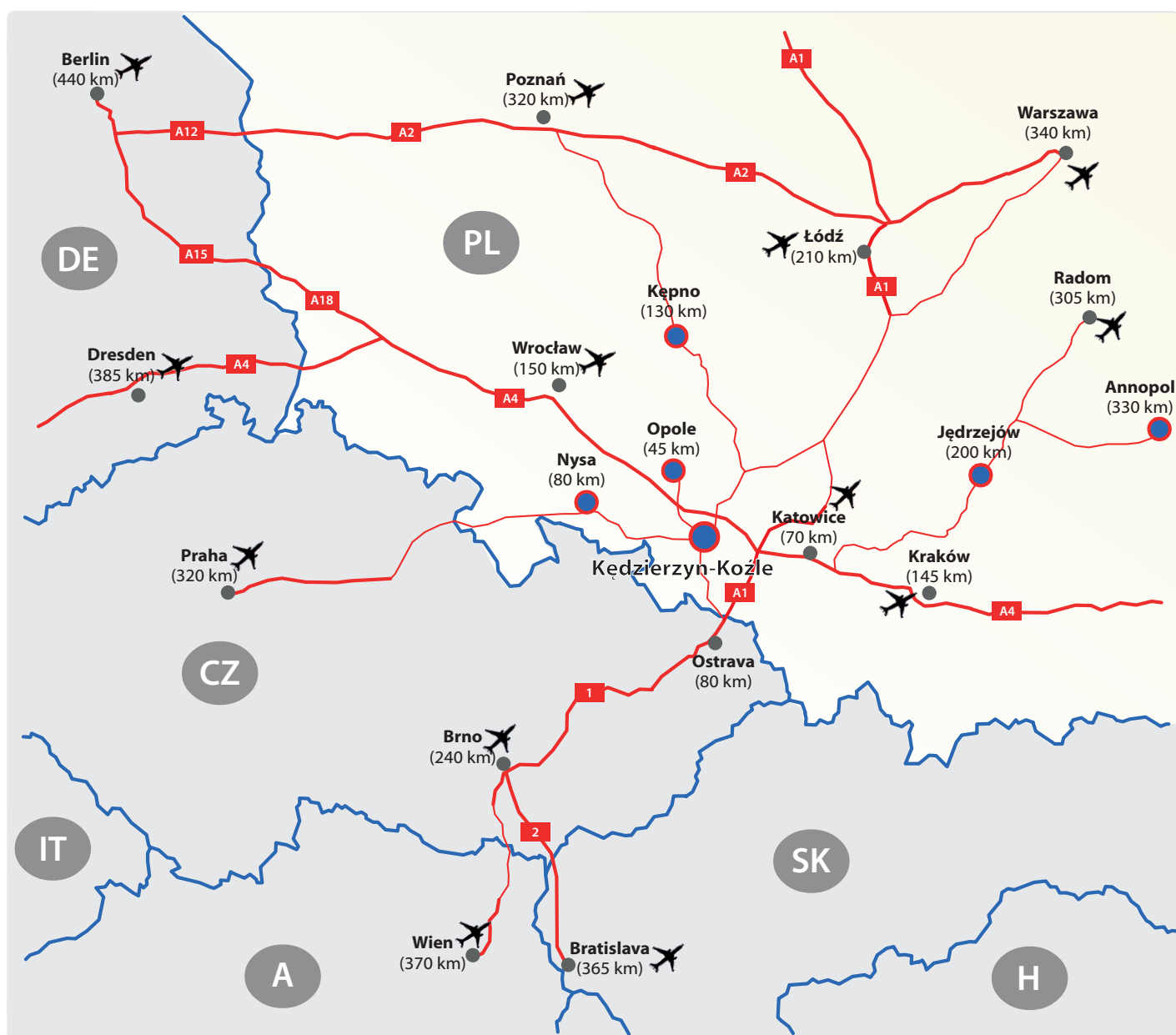
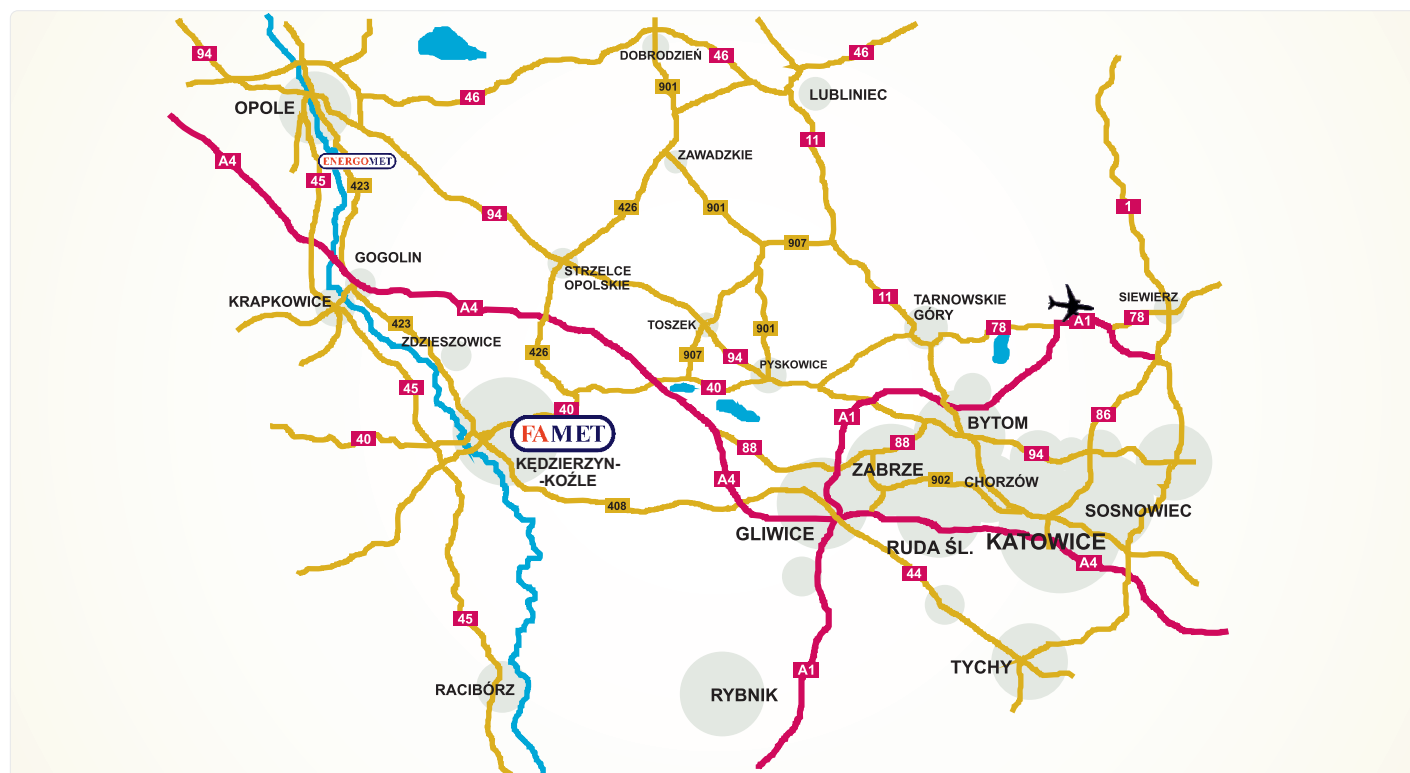


SPIS TREŚCI

1. Adres firmy
2. Władze Spółki
3. Dane ogólne i finansowe firmy
4. Personel
5. GRUPA FAMET
6. Projektowanie
7. Potencjał wytwórczy
 - 7.1 Powierzchnie
 - 7.2 Zdolności produkcyjne
8. Stosowane materiały
9. Profil produkcji
 - 9.1 Aparatura i urządzenia przemysłowe
 - 9.2 Komponenty elektrowni wiatrowych
 - 9.3 Komponenty do maszyn budowlanych i przeładunkowych
 - 9.4 Bimetalowe rury żebrowane typy extruded
10. Próby i badania
11. Certyfikaty jakościowe i referencje



1. ADRES FIRMY

Pełna nazwa	FAMET S.A.	
Adres	ul. Szkolna 15a 47-225 Kędzierzyn-Koźle POLSKA	
Telefon	77 40 52 000 77 40 52 100 / 77 40 52 105	Centrala Biuro Zarządu
E-mail	office@famet.com.pl	
Internet	www.famet.com.pl	

2. WŁADZE SPÓŁKI

Zarząd	Janusz Przybyła	Prezes Zarządu
	Mirosław Syrek	Wiceprezes Zarządu Dyrektor Finansowy
	Krzysztof Charczenko	Wiceprezes Zarządu Dyrektor Techniczny

3. DANE OGÓLNE I FINANSOWE FIRMY

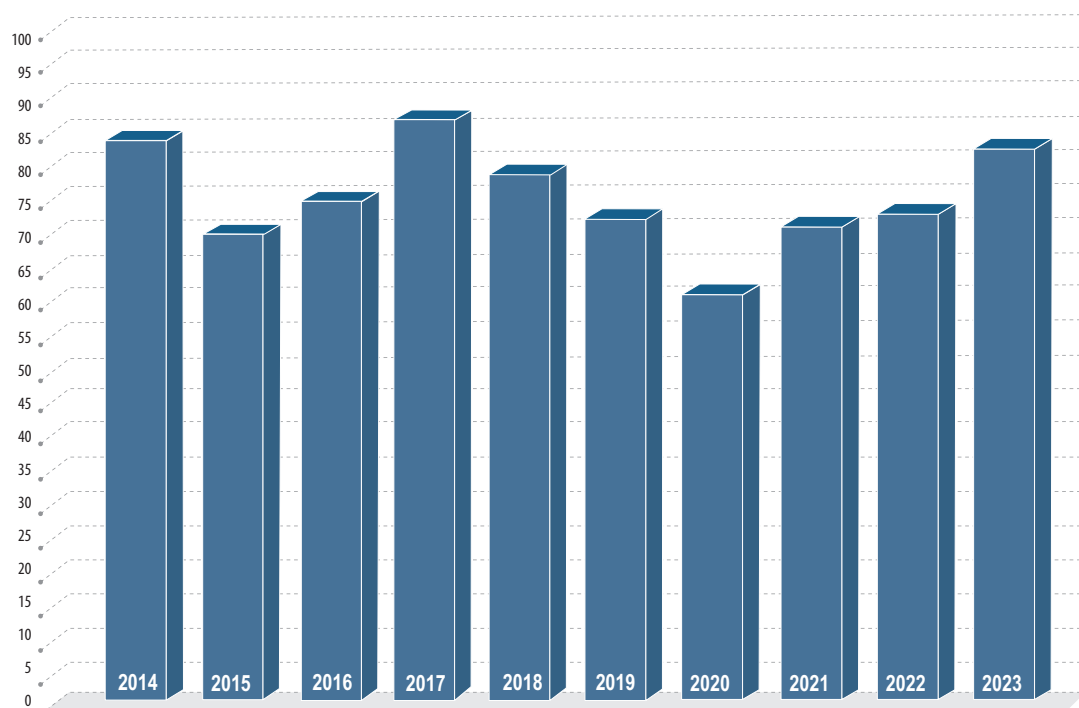
Rok założenia firmy	1950
Forma prawna	Spółka akcyjna (prywatna)
Kapitały własne Spółki (2023)	245 824 518,21 PLN
- w tym kapitał zakładowy	3 125 000 PLN
Rejestr handlowy	Opole KRS 0000030362
Bank	ING Bank Śląski S.A. Bank PEKAO S.A. mBank S.A.

Podstawowa aktywność firmy od wielu lat koncentruje się na dostawach aparatury i urządzeń przemysłowych oraz produkcji i dostawach komponentów do elektrowni wiatrowych i generatorów oraz komponentów do maszyn budowlanych i przeładunkowych. Pozostałe spółki GRUPY FAMET dodatkowo znacznie powiększają obszar działalności

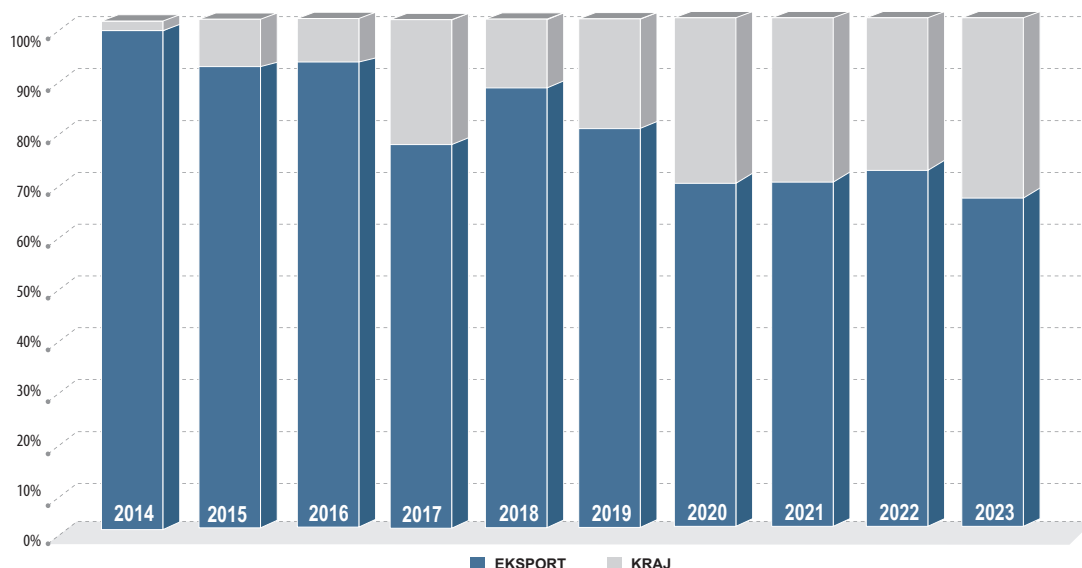
(Zamieszczone poniżej informacje dotyczą wyłącznie FAMET S.A.)

PRZYCHODY W LATACH 2014-2023

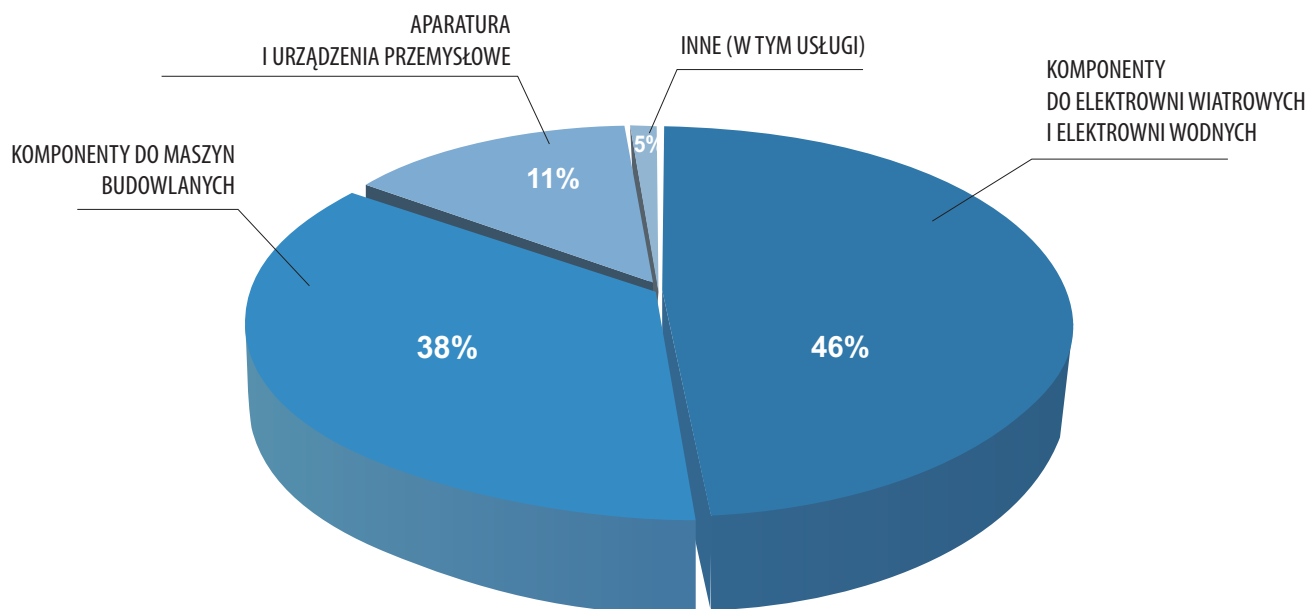
mln EUR



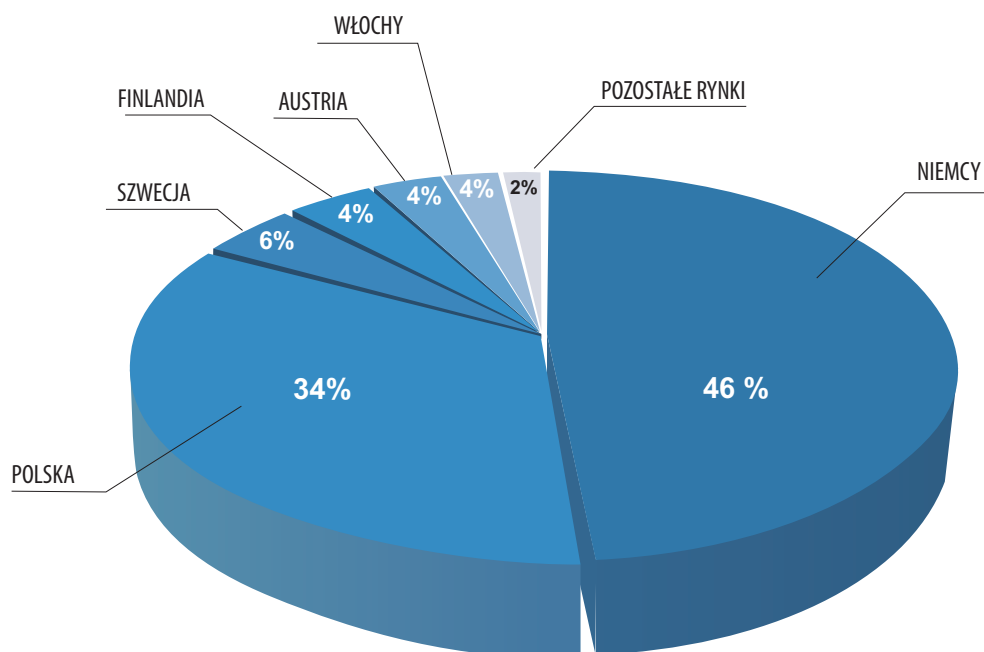
STRUKTURA SPRZEDAŻY EKSPORT-KRAJ W LATACH 2014-2023



STRUKTURA SPRZEDAŻY WEDŁUG ASORTYMENTU W 2023 ROKU



STRUKTURA SPRZEDAŻY WEDŁUG RYNKÓW ZBYTU W 2023 ROKU



4. PERSONEL

OSOBY ODPOWIEDZIALNE ZA:

Sprzedaż	Janusz Przybyła
	Krzysztof Wilsz
Projektowanie	Dariusz Fabiańczyk
Produkcję i technikę	Krzysztof Charczenko
Finanse	Mirosław Syrek
Technologię	Piotr Bischof
Zapewnienie jakości	Daniel Stiler
Kontrolę jakości	Mateusz Przybyła
Inwestycje i rozwój	Jerzy Czaja
Zakupy	Marek Wojkowski
Informatyzację	Stanisław Andrzejewski
BHP i ochronę środowiska	Liliana Kraska

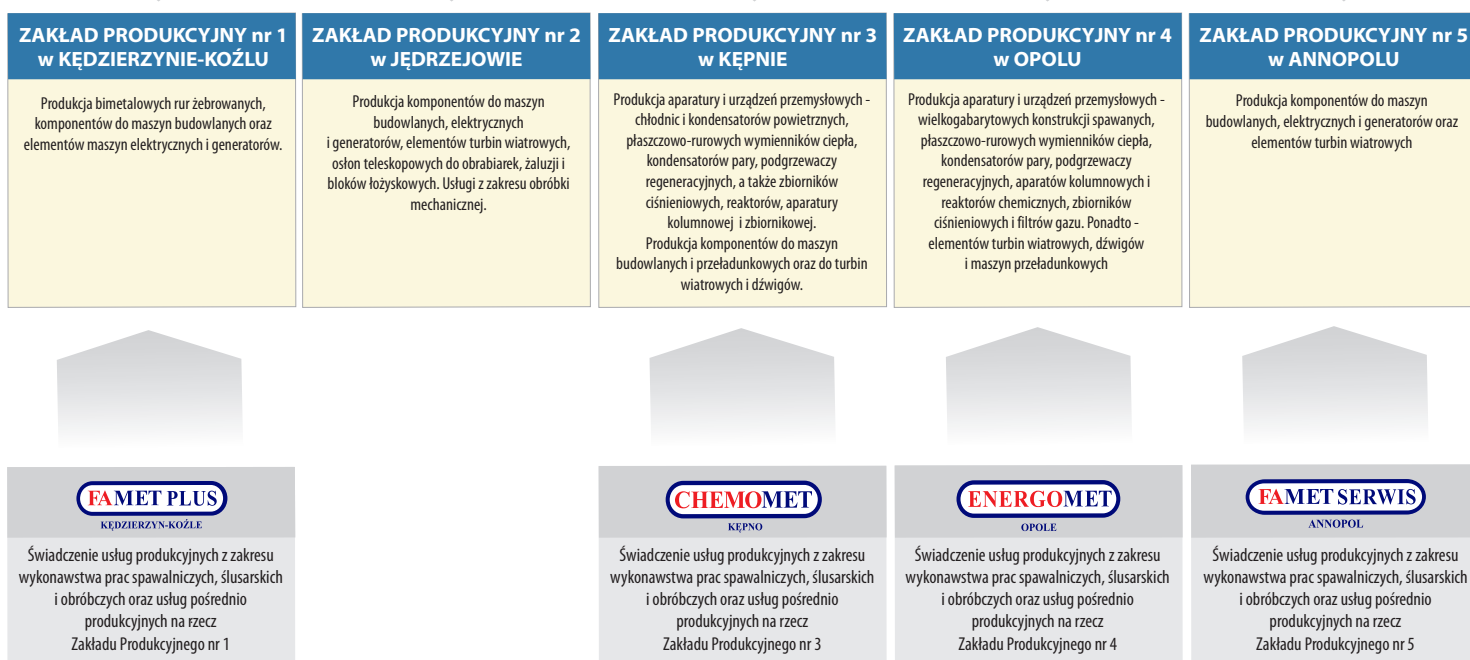
ZATRUDNIENIE W GRUPIE FAMET

	SIEDZIBA FIRMY ZAKŁAD PRODUKCYJNY NR 1 W KĘDZIERZYNIE-KOZŁU	ZAKŁAD PRODUKCYJNY NR 2 W JĘDRZEJOWIE	ZAKŁAD PRODUKCYJNY NR 3 W KĘPNIE	ZAKŁAD PRODUKCYJNY NR 4 W OPOLU	ZAKŁAD PRODUKCYJNY NR 5 W ANNIOPOLU	BIURO INŻYNIERSKIE W NYŚIE	SUMA
	181	29	50	94	25	12	391
	165						165
		120					120
			142				142
				258			258
					69		69
SUMA	346	149	192	352	94	12	1145

5. GRUPA FAMET



Planowanie strategiczne
Finanse i rachunkowość
Inwestycje i rozwój
Projektowanie
Technologia
Zapewnienie Jakości
Zakupy
BHP i ochrona środowiska
Polityka kadrowa
Organizacja zarządzania
Jednostka badawczo-rozwojowa



6. PROJEKTOWANIE

Własne biura inżynierskie przygotowują pełną dokumentację techniczną oraz oferują usługi w zakresie obliczeń procesowych (termicznych i przepływowych) i wytrzymałościowych. Opracowują kompletną dokumentację techniczną i warsztatową, oferują konsultacje i doradztwo techniczne, nadzór nad montażem i uruchomieniem oraz serwis i dostawę części zamiennych.

Dokumentacja techniczna może być także opracowana na podstawie założeń szczegółowych, przekazanych przez Klienta.

FAMET S.A. posiada autoryzacje:

PED 2014/68/EU

ASME - USA

TÜV - Niemcy

UDT - Polska

Lloyd's Register - Wielka Brytania

SLV - Niemcy

Firma posiada Certyfikaty Zintegrowanego Systemu Zarządzania:

PN-EN ISO 9001:2015-10

PN-ISO 45001:2024-02

PN-EN ISO 14001:2015-09.

Biura inżynierskie opracowują dokumentację techniczną według następujących kodów i przepisów:

EN 13445-3

AD 2000 Code

ASME Sec VIII Div. 1

TEMA R,C

API 661

API 660

WUDT 2003

Dokumentacja techniczna dla urządzeń ciśnieniowych przeznaczonych na obszar UE zgodna jest z **PED 2014/68/EU**.

7. POTENCJAŁ WYTWÓRCZY

7.1 POWIERZCHNIE

	ZP 1 Kędzierzyn-Koźle	ZP 2 Jędrzejów	ZP 3 Kępno	ZP 4 Opole	ZP 5 Annopol
Przykryta, m. ²	19 921	12 305	19 481	75 126	10 654
Otwarta, m. ²	17 267	4 100	12 480	55 972	2 500
Łącznie, m. ²	37 188	16 405	31 961	131 098	13 154

7.2 ZDOLNOŚCI PRODUKCYJNE

	ZP 1 Kędzierzyn-Koźle	ZP 2 Jędrzejów	ZP 3 Kępno	ZP 4 Opole	ZP 5 Annapol
Wypośażenie do cięcia:					
Maszyna do cięcia gazowego CNC (l,w,t)[mm]	12 000 x 5 000 x 300	12 000 x 5 000 x 300	20 000 x 5 000 x 300	24 000 x 4 050 x 300	12 000 x 5 000 x 300
Maszyna do cięcia laserem CNC (l,w,t)[mm]	4 000 x 2 000 x 25 ^(cs) x20 ^(ss)	6 500 x 2 500 x 25 ^(cs) x20 ^(ss)	8 000 x 2 700 x 25 ^(cs) x20 ^(ss)	-	-
Maszyna do cięcia plazmą CNC (t)[mm]	-	50	50 ^(ss)	40 ^(ss)	-
Wypośażenie do gięcia:					
Zwijarka do blach CNC (t,w) [mm]	50 x 2 550	30 x 1 500	35 x 3 000	100 x 3 100, 60 x 3 600	-
Prasa krawędziowa CNC (Q)[t]; (l) [mm]	400 ; 4 000	320 ; 5 500	600 ; 8 000	800 ; 6 000	-
Prasa hydrauliczna (Q) [t]	250	280	400	500	250
Urządzenia spawalnicze:					
Spawanie ręczne i automatyczne	SAW SMAW GTAW GMAW FCAW	GTAW GMAW	SAW SMAW GTAW GMAW FCAW	SAW SMAW GTAW GMAW FCAW	GTAW GMAW
Przemysłowy robot spawalniczy	-	GMAW (MIG/MAG)	GMAW (MIG/MAG)	-	GMAW (MIG/MAG)
Główne wyposażenie do obróbki mechanicznej:					
Centrum obróbcze (H) CNC (x, y, z+w)	6 000 x 3 500 x 1 000+700	2 500 x 1 800 x 1250+800	14 000 x 5 000 x1 500+700	26 000 x 7 000 x 1 600+1 400	2 500 x 1 800 x 1 250+800
Bramowe centrum obróbcze(V)CNC(x, y, z+w)	4 200 x 2 300 x 1 020	4 200 x 2 300 x 1020		29 000 x 9 000 x 6 000+3 500	
Tokarka karuzelowa CNC (Ø,h)	2 900 x 2 540		4 100 x 1 710	14 000 x 6 450	2 900 x 1 940
Urządzenia do obróbki cieplnej:					
Piec do wyżarzania (w,h,l) [mm], (t)[°C]	4 000 x 2 500 x 5 000 ; 800	-		5 000 x 5 000 x 17 000; 1 000	4 500 x 1 600 x 1 600; 800
Wyżarzanie indukcyjne [kW/Hz], oporowe [kW]	3 x 40	-	120 / 2 000	-	-
Urządzenia do obróbki powierzchni:					
Urządzenia do śrutowania	+	+	+	+	+
Lakiernia - kompletnie wyposażona	+	+	+	+	+
Metalizacja ZN, ZN/Al, Al	-	-	-	+	-
Możliwości transportowe:					
Transport drogowy	+	+	+	+	+
Transport kolejowy (własna bocznica)	+	-	+	+	-
Transport śródlądowy	-	-	-	+	-
Suwnice: maksymalny udźwig [t]	20	8	32	2 x 250 / 500	5

8. STOSOWANE MATERIAŁY

Aparatura i urządzenia:

Stal węglowa
Stal kotłowa
Stal wysokostopowa
Stal wysokostopowa-DUPLEX
Stale żarowytrzymałe
Stale konstrukcyjne
 drobnoziarniste
Stale platerowane

Rury do wymienników ciepła:

Miedź
Mosiądz
Stal węglowa
Stal kotłowa
Stal wysokostopowa
Stal wysokostopowa-DUPLEX
Tytan
HASTELLOY

9. PROFIL PRODUKCJI

FAMET S.A. posiada ponad 70-letnie doświadczenie w projektowaniu, produkcji i dostawach aparatury przemysłowej oraz jej elementów. W ostatnich latach firma odnotowała znaczące sukcesy w ekspansji sprzedaży na trudnych i wymagających rynkach zagranicznych.

Wysoka jakość i niezawodność wyrobów uznana przez Klientów oraz pewność i konkurencyjność dostaw sprawiają, że poziom eksportu firmy od wielu lat oscyluje wokół 80% ogólnej wartości sprzedaży.

9.1 APARATURA I URZĄDZENIA PRZEMYSŁOWE

Chłodnice powietrzne

Od ponad 45 lat FAMET S.A. dostarcza kompletne chłodnice powietrzne (wymenniki ciepła chłodzone powietrzem) w układzie poziomym lub dachowym, szczególnie dla przemysłu rafineryjnego, petrochemicznego, chemicznego, energetyki i gazownictwa.

Chłodnice powietrzne zawierają:

- wiązki rurowe z rurami żebrowanymi typu extruded
- wentylatory, żaluzje, komory powietrzne, konstrukcje stalowe

Próbny montaż chłodnic powietrznych i aparatów jest wykonywany na wydziale produkcyjnym przed wysyłką. Na życzenie klienta fachowy personel sprawuje nadzór autorski nad montażem aparatów i ich uruchomieniem na miejscu zainstalowania

Filtry gazu

FAMET S.A. jest producentem filtrów gazu ziemnego, które znajdują zastosowanie w tłocznich gazu ziemnego na tranzytowych rurociągach przesyłowych. Zadaniem filtrów gazu jest usunięcie zanieczyszczeń mechanicznych w postaci drobnych cząstek stałych, jak również zanieczyszczeń ciekłych typu kondensat przed podaniem gazu ziemnego na ssanie turbosprężarek.

Podstawowe cechy charakterystyczne filtra gazu ziemnego :

- bardzo wysoka skuteczność filtracji
- niskie opory przepływów
- niski poziom hałasu wytwarzany przez filtr
- dostęp do obsługi świecowych wkładów filtracyjnych poprzez zamknięcie bagnetowe z systemem hydraulicznym szybkiego otwarcia
- na czas remontu filtra zaślepianie króćców wlotu i wylotu gazu realizowane jest zaślepkami okularowymi z napędem hydraulicznym
- specjalna komora wypływu gazu zmniejszająca opory przepływu i poziom hałasu
- izolacja filtra wełną mineralną o grubości 120 mm
- możliwość zabudowy kompletnego zestawu urządzeń pomiarowych i zaworów
- ogrzewanie filtra elektryczne taśmami grzewczymi w obszarze gromadzenia się kondensatu
- automatyczne odprowadzanie kondensatu do rurociągu spustu kondensatu
- stacja filtrów gazu składa się z pięciu niezależnych pionowych filtrów z których cztery pracują a piąty jest w rezerwie
- dostęp do obsługi stacji filtrów gazu ziemnego z dwupoziomowych podestów obsługowych wraz z klatką schodową.

Płaszczowo-rurowe wymienniki ciepła dla rafinerii i przemysłu petrochemicznego (według standardów TEMA)

FAMET S.A. oferuje i dostarcza wymienniki ciepła płaszczowo-rurowe, głównie dla przemysłu rafineryjnego, petrochemicznego, chemicznego. Produkowane aparaty odpowiadają wymogom konstrukcyjnym i technologicznym określonym w normach TEMA, które są powszechnie stosowane w przemyśle rafineryjnym i petrochemicznym. Oferowane przez FAMET S.A. dostawy wymienników obejmują pełny zakres odmian konstrukcyjnych aparatów w układzie jedno- i wielodrogowym:

- MONOLITH Baffle®
- HELIKON Baffle®
- z rurami prostymi i stałymi dnami sitowymi
- z rurami prostymi i głowicą pływającą
- z U-rurami
- z kompensatorami falistymi

Płaszczowo-rurowe wymienniki ciepła dla energetyki

Dla energetyki zawodowej, przemysłowej i ciepłownictwa FAMET S.A. oferuje dostawy podgrzewaczy regeneracyjnych wysokoprężnych typu HP, podgrzewaczy regeneracyjnych niskoprężnych typu LP, wymienników ciepłowniczych, kondensatorów pary, chłodziw wody i oleju.

Aparatura procesowa typu zbiornikowego

FAMET S.A. oferuje również aparaturę procesową typu zbiornikowego, projektowaną i wykonywaną z odbiorem ASME „U stamp”, TÜV, UDT, PED 2014/68/UE ze znakiem CE. Możliwe są również dostawy aparatów wykonanych na podstawie dokumentacji technicznej klienta.

FAMET S.A. oferuje rozszerzony program produkcji trójników obejmujący: trójniki z wyciąganą szyjką, trójniki spawane i kolektory rurowe. Firma produkuje także żaluzje służące do regulacji wielkości przepływu powietrza w chłodnicach powietrznych, instalacjach wentylacyjnych lub klimatyzacyjnych.

9.2 KOMPONENTY ELEKTROWNI WIATROWYCH

Od kilku lat FAMET S.A. oferuje elementy stalowe do turbin elektrowni wiatrowych. Zakres produkcji obejmuje takie części jak:

- gondole
- komponenty generatorów
- inne stalowe komponenty
- korpusy generatorów elektrycznych
- tarcze hamulcowe (azymutowe)

9.3 KOMPONENTY DO MASZYN BUDOWLANYCH I PRZEŁADUNKOWYCH

Od ponad 30 lat FAMET S.A. specjalizuje się również w produkcji i dostawach na bardzo dużą skalę podzespołów, części i komponentów do maszyn budowlanych i przeładunkowych dla wielu czołowych europejskich producentów takich maszyn m.in. w Niemczech, Francji, Wielkiej Brytanii, Szwecji, Szwajcarii, Włoszech.

W zakresie produkcji elementów i części do maszyn budowlanych oferta firmy obejmuje:

- bębny gładkie do walców drogowych i bębny z ubijakami
- korpusy maszyn oraz ich elementy
- ramy, jarzma, wałki wibracyjne, czerpaki i chwytaki, zbiorniki hydrauliczne
- wysięgniki i ramy do ciężkich maszyn przeładunkowych z wysięgiem
- inne części spawane i obrabiane maszynowo

9.4 BIMETALOWE RURY ŻEBROWANE TYPU EXTRUDED

Rury żebrowane typu FAMET są wykonywane według najnowszej, oryginalnej polskiej technologii. Sposób ich produkcji polega na tym, że gładką grubościenną rurę aluminiową nasuwa się na rurę rdzeniową z dowolnego materiału a następnie poddaje się procesowi kształtowania żeber poprzez rotacyjne walcowanie na zimno. Produkowane rury wysoko żebrowane o dużej powierzchni rozwiniętej znajdują w pierwszej kolejności zastosowanie przy przenoszeniu ciepła od mediów gazowych, a mianowicie w wymiennikach ciepła przeznaczonych do chłodzenia cieczy i gazów za pomocą powietrza lub podgrzewania i chłodzenia za pomocą innych czynników.

Bimetalowe rury żebrowane typu *FAMET* znajdują zastosowanie:

- w przemyśle rafineryjnym, petrochemicznym i chemicznym do: chłodzonych powietrzem kondensatorów, chłodzonych powietrzem chłodnic produktów, chłodnic gazów, nagrzewnic
- w przemyśle maszynowym oraz budowy aparatury do: chłodnic oleju, chłodnic międzystopniowych turbosprężarek i kompresorów
- w konwencjonalnych i nuklearnych siłowniach energetycznych do: chłodnic gazów, chłodnic międzystopniowych, wież chłodząco-suszących, parowych podgrzewaczy powietrza
- w technice klimatyzacyjnej do kondensatorów i innych klimatyzacyjnych instalacji

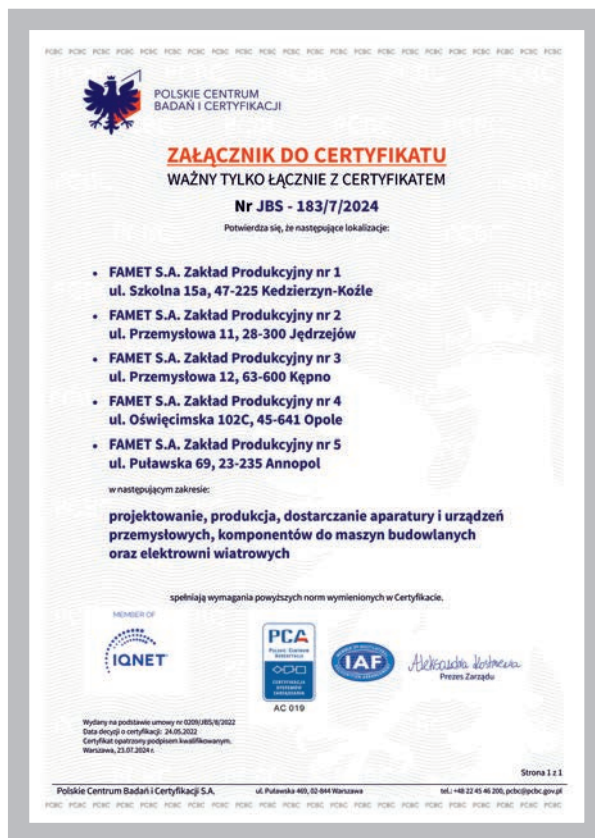
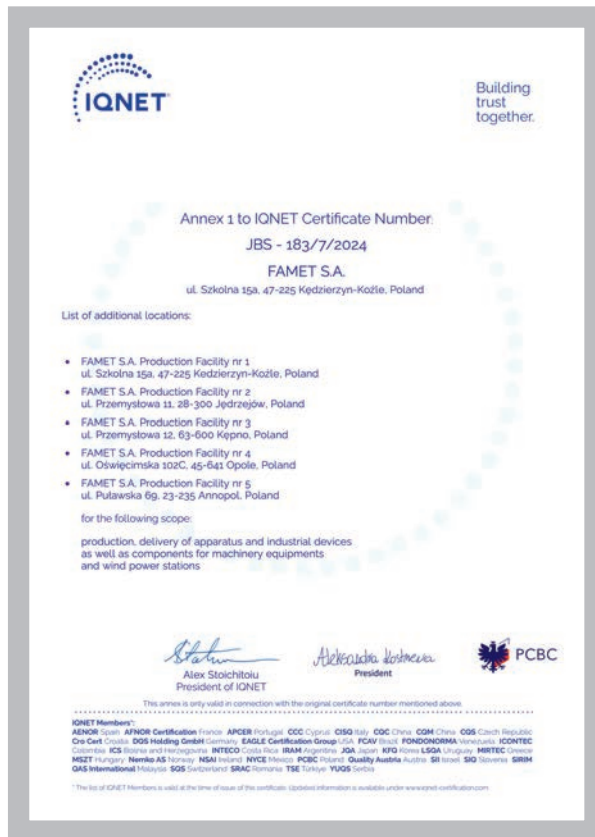
10. PRÓBY I BADANIA

Zakres wykonywanych prób i badań:

Badania wytrzymałościowe	- próba rozciągania - próba udarność	- próba zginania - próba twardości
Badania nieniszczące	- badania radiograficzne - badania magnetyczne - badania penetracyjne - badania videoendoskopowe (sonda $\varnothing = 6 \text{ mm}$, $l = 5 \text{ m}$)	- badania ultradźwiękowe
Badania geometrii	- maszyna pomiarowa 3D - lasertracker	
Testy specjalne	- test helowy szczelności	
Badania składu chemicznego	- spektrotest	

Personel do badań nieniszczących jest kwalifikowany zgodnie z SNT-TC-1A poziom 2 wg ASME i PED.

11. CERTYFIKATY JAKOŚCIOWE I REFERENCJE





CERTIFICATE OF AUTHORIZATION

The named company is authorized by The American Society of Mechanical Engineers (ASME) for the scope of activity shown below in accordance with the applicable rules of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code. The use of the ASME Single Certification Mark and the authority granted by this Certificate of Authorization are subject to the provisions of the agreement set forth in the application. Any construction stamped with the ASME Single Certification Mark shall have been built strictly in accordance with the provisions of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code.

COMPANY:

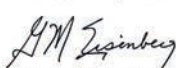
FAMET S.A. WORKSHOP No. 1
ul. Szkolna 15 a
Kedzierzyn-Kozle 47-225
Poland

SCOPE:

Manufacture of pressure vessels at the above location and field sites controlled by the above location (This authorization does not cover impregnated graphite)

AUTHORIZED: November 08, 2022
EXPIRES: November 08, 2025
CERTIFICATE NUMBER: 40002


Board Chair, Conformity Assessment


Managing Director, Standards & Engineering Services



The American Society of Mechanical Engineers



CERTIFICATE OF AUTHORIZATION

The named company is authorized by The American Society of Mechanical Engineers (ASME) for the scope of activity shown below in accordance with the applicable rules of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code. The use of the ASME Single Certification Mark and the authority granted by this Certificate of Authorization are subject to the provisions of the agreement set forth in the application. Any construction stamped with the ASME Single Certification Mark shall have been built strictly in accordance with the provisions of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code.

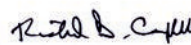
COMPANY:

FAMET S.A. WORKSHOP No. 1
ul. Szkolna 15 a
Kedzierzyn-Kozle 47-225
Poland

SCOPE:

Manufacture and assembly of power boilers at the above location and field sites controlled by the above location

AUTHORIZED: November 08, 2022
EXPIRES: November 08, 2025
CERTIFICATE NUMBER: 40001


Board Chair, Conformity Assessment


Managing Director, Standards & Engineering Services



The American Society of Mechanical Engineers



CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control
0045-CPR-1090-1.00028.TÜVNORD.2015.005

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 following construction product:

Construction product	Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2
Intended use	for load-bearing structures in all types of buildings
CE - marking method	ZA.3.2 to ZA.3.5 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011
Manufacturer	produced by or for FAMET S.A. Szkolna 15a 47-225 Kedzierzyn-Kozle POLAND
Manufacturing plants	see reverse
Confirmation	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard EN 1090-1:2009+A1:2011 under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfils all the prescribed requirements stated therein.
Date of first issue	12.05.2015
Validity end	11.05.2025
Period of validity	This certificate will remain valid as long as the test methods and/or the factory production control requirements included in the harmonised standard used to assess the performance of the declared characteristics do not change, and the product and the manufacturing conditions in the plants are not modified significantly.
Remarks	see reverse
Place and date of issue	Hamburg, 11.08.2022 Grzybacz 8120002115 2147





Digitally signed by Schneider Viktor
M.Sc. Schneider
certification body

To verify the validity of the digital signature of the TÜV NORD Systems certificate, the installation of the TÜV NORD GROUP root certificate is required.
<https://www.tuv-nord.com/en/produkte/zertifikate/produkte/zertifikate>

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg, GERMANY

Certificate number: 0045-CPR-1090-1.00028.TÜVNORD.2015.005

Manufacturing plants 1. FAMET S.A.
Stanisława Skaly 15, 23-235 Annopol, POLAND
2. FAMET S.A.
Przemysłowa 11, 28-300 Jędrzejów, POLAND
3. FAMET S.A.
Szkolna 15a, 47-225 Kedzierzyn-Kozle, POLAND
4. FAMET S.A.
Przemysłowa 12, 63-600 Kepno, POLAND
5. FAMET S.A.
Oswiecimska 102 C, 45-641 Opole, POLAND

Remarks

The Notified Body - 0045 TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG has performed the initial inspection of their manufacturing plant(s) and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

ISO 3834-2 TNP-3834-0078-2020 TÜV NORD Polska sp. 03.09.2023

General provisions

The regulations of PZO of TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG apply in their valid version.

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg, GERMANY

TÜV NORD

CERTIFICATE

Welding of railway vehicles and components according to EN 15085-2

TÜVNORD/15085/CL1/256/16/2

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG hereby certifies that the welding company

FAMET S. A.
Szkolna 15a
PL-47-225 Kędzierzyn-Koźle
Poland

meets the requirements of the TNS-EN15085 certification scheme for the scope specified. The scope of application can be found on the following page.

EN 15085-2 classification level CL1
in the type of activity P

validity: 2022-02-02 until 2025-01-28

date of issue: 2022-03-03
File number: 8120098540
Customer number: TN2147
Lead auditor: M.Sc. NOWAK

Digitally signed
by Zabrocki
Thomas

TÜV NORD
Dipl.-Ing. ZABROCKI
certification body

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg, GERMANY

Scope of the certificate

TÜVNORD/15085/CL1/256/16/2

Scope:

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Remarks
111	1.2	t = 3 - 60 mm D ≥ 500 mm	BR/PW
121	1.2	t = 7 - 60 mm D ≥ 500 mm	BR
135	1.2	t = 3 - 160 mm D ≥ 500 mm	BR/PW
136	8.1/1.2	t = 3 - 24 mm D ≥ 500 mm	FW, a ≥ 5
141	1.2	t = 3 - 25 mm D ≥ 30 mm	BR/PW
	8.1/1.2	t = 3 - 24 mm D ≥ 25 mm	BR/PW

Area of Application:

- New build of components for railway vehicles

Responsible welding coordinator(s): Andrzej Chudzio, Level A (IWE) born: 1955-04-12

1st deputy(ies) of the responsible welding coordinator(s): Mateusz, Przybyla, Level A (IWE) born: 1992-06-30

Others deputies: Dariusz Ladak, Level A (IWE) born: 1983-06-25

Remarks:

The welding coordinator Andrzej Chudzio is entitled to test welders / operators in accordance with the relevant standards within the scope of this certificate.

General provisions:

The General Terms and Conditions of the TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG apply in the currently valid version. To verify the validity of the digital signature of the TÜV NORD Systems employee, the installation of the TÜV NORD Group master certificate is necessary (<https://www.tuev-nord.de/en/customer-login/digital-signature>)

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG, Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg, GERMANY

TÜV NORD

CERTIFICATE

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

certifies that the company

FAMET S.A.
ul. Szkolna 15a
47-225 Kędzierzyn-Koźle

has been verified and recognized
as service provider of

**Heat Treatment of Pressure Vessels
and Steel Structures**

according to the rules of

AD 2000-Merkblatt HP 7/1
and
EN ISO 17663

Certificate-no.: 07/203/9120/HP/2147/22/W

The range of validity and details of the inspection can be taken from our

Report-no.: 9120/W/2147/22/30/2022

The company has established a product-related quality system together with personnel and equipment which ensures performance and documentation corresponding to the technical rules.

This certificate is valid until

02.2025

Katowice, 17.02.2022

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Technisches Zentrum •
Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg
Telefon +48 32 786 46 51 • Fax +48 32 786 46 05 • e-mail: a.jacowicz@tuev-nord.de

TÜV NORD

CERTYFIKAT

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

zaświadcza, że przedsiębiorstwo

FAMET S.A.
ul. Szkolna 15a
47-225 Kędzierzyn-Koźle

zostało skontrolowane i uznane jako zakład wykonujący

**obróbkę cieplną zbiorników ciśnieniowych
i konstrukcji stalowych**

wg przepisu

AD 2000-Merkblatt HP 7/1
oraz
EN ISO 17663

Nr certyfikatu: 07/203/9120/HP/2147/22/W

Zakres uznania oraz szczegóły kontroli określono w

sprawozdaniu nr: 9120/W/2147/22/30/2022

Firma posiada system zapewnienia jakości produktu oraz personel i urządzenia gwarantujące odpowiednio prowadzone i dokumentowane ww. usługi zgodnie z przepisami technicznymi.

Certyfikat jest ważny do

02.2025

Katowice, 17.02.2022

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG • Technisches Zentrum •
Große Bahnstraße 31 • 22525 Hamburg
Telefon +48 32 786 46 51 • Fax +48 32 786 46 05 • e-mail: a.jacowicz@tuev-nord.de

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Stwierdza się, że
FABRYKA APARATURY I URZĄDZEŃ "FAMET" S.A.
SZKOLNA 15 A, 47-225 KĘDZIERZYN-KOŹLE

posiada uprawnienie do wytwarzania elementów
URZĄDZEŃ CIŚNIENIOWYCH I BEZCIŚNIENIOWYCH

Szczegółowy zakres i warunki uprawnienia określone są w załączniku do decyzji uprawniającej

Uprawnienie nadano w dniu **31.12.2015r.**
Zarejestrowano pod nr **UC-16-23-E/1-15**

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddział w Opolu
mgr inż. Jerzy Majewski

Z up. Prezesa UDT

UDT 2-409/1

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Stwierdza się, że
FABRYKA APARATURY I URZĄDZEŃ "FAMET" S.A.
SZKOLNA 15 A, 47-225 KĘDZIERZYN-KOŹLE

posiada uprawnienie do wykonywania napraw
**ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO
MATERIAŁÓW TRUJĄCYCH LUB ŻRĄCYCH
ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO
MATERIAŁÓW CIEKŁYCH ZAPALNYCH
KOTŁÓW PAROWYCH
KOTŁÓW WODNYCH
ZBIORNIKÓW STAŁYCH CIŚNIENIOWYCH**

Szczegółowy zakres i warunki uprawnienia określone są w załączniku do decyzji uprawniającej

Uprawnienie nadano w dniu **31.12.2015r.**
Zarejestrowano pod nr **UC-16-23-N/1-15**

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddział w Opolu
mgr inż. Jerzy Majewski

Z up. Prezesa UDT

UDT 2-409/1

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Stwierdza się, że
FABRYKA APARATURY I URZĄDZEŃ "FAMET" S.A.
SZKOLNA 15 A, 47-225 KĘDZIERZYN-KOŹLE

posiada uprawnienie do dokonywania modernizacji
ZBIORNIKÓW STAŁYCH CIŚNIENIOWYCH

Szczegółowy zakres i warunki uprawnienia określone są w załączniku do decyzji uprawniającej

Uprawnienie nadano w dniu **31.12.2015r.**
Zarejestrowano pod nr **UC-16-23-P/1-15**

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddział w Opolu
mgr inż. Jerzy Majewski

Z up. Prezesa UDT

UDT 2-409/1

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO

Stwierdza się, że
FABRYKA APARATURY I URZĄDZEŃ "FAMET" S.A.
47-22 KĘDZIERZYN-KOŹLE, ul. SZKOLNA 15 A

posiada uprawnienie do wytwarzania
**ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO
MATERIAŁÓW TRUJĄCYCH LUB ŻRĄCYCH
ZBIORNIKÓW BEZCIŚNIENIOWYCH I ZBIORNIKÓW NISKOCIŚNIENIOWYCH DO
MATERIAŁÓW CIEKŁYCH ZAPALNYCH**

Szczegółowy zakres i warunki uprawnienia określone są w załączniku do decyzji uprawniającej

Uprawnienie nadano w dniu **31.12.2015r.**
Zarejestrowano pod nr **UC-16-23-W/5-15**

Urząd Dozoru Technicznego
Dyrektor
Oddział w Opolu
mgr inż. Jerzy Majewski

Z up. Prezesa UDT

UDT 2-409/1



Maszyny CNC do cięcia blach laserem



Maszyny CNC do cięcia blach tlenem



Maszyny CNC do zwijania blach





Maszyny CNC do gięcia





*Przemysłowe roboty
spawalnicze*





Automaty spawalnicze





Centra obróbcze





Wiertarko-frezarka CNC

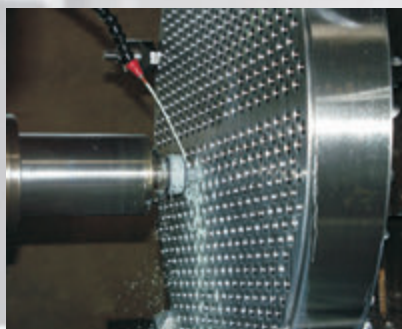


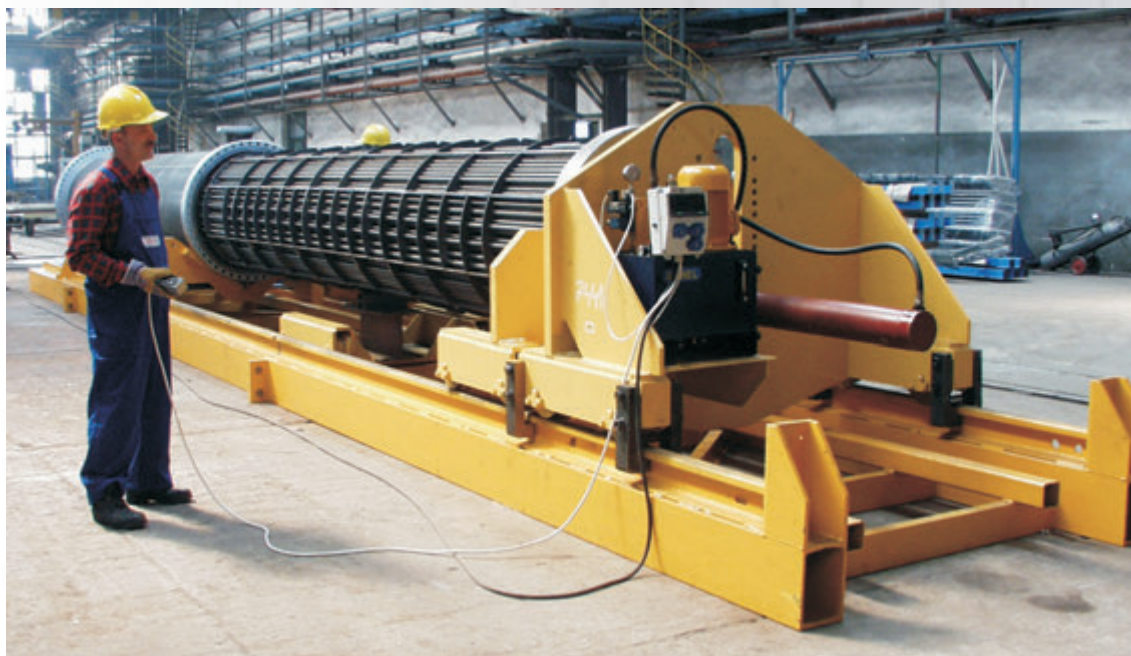
Tokarka karuzelowa CNC





***Wiercenie otworów
w dnie sitowym***





*Montaż wkładu rurowego
do płaszcza wymiennika*



*Montaż wiązki rurowej wymiennika
płaszczowo-rurowego*



*Bateria wymienników ciepła
zainstalowana w elektrowni
słonecznej*



*Montaż próbny zespolonych
wymienników płaszczowo-rurowych*





*Wymienniki ciepła dla przemysłu
rafineryjno-petrochemicznego*





*Produkcja wysokoprężnych
wymienników ciepła*

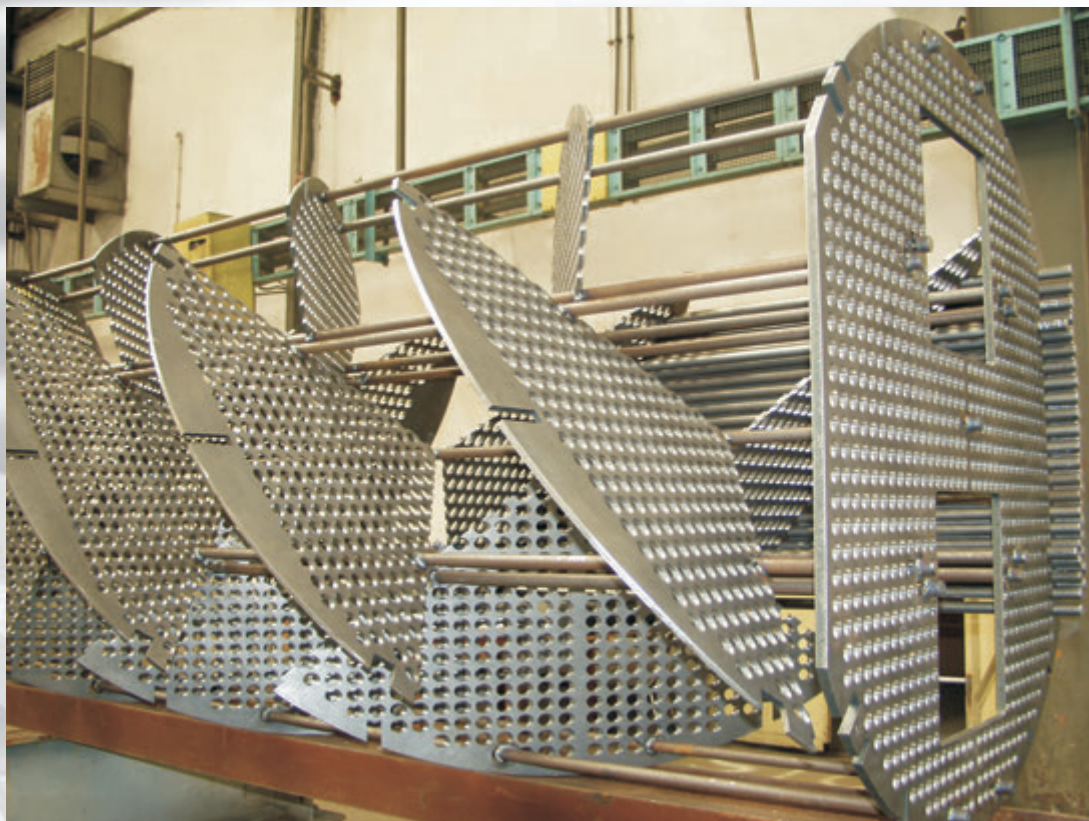




*Obróbka cieplna po spawaniu
wysokoprężnych podgrzewaczy
regeneracyjnych*

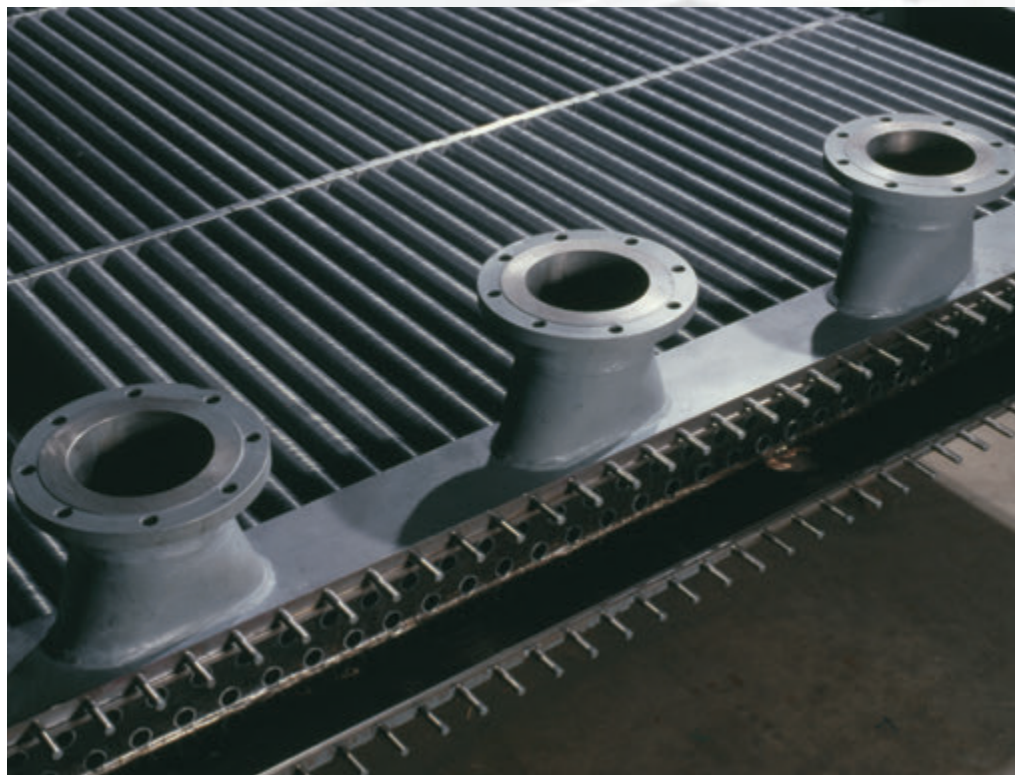


*Podgrzewacz regeneracyjny
wysokoprężny (typu HP)
gotowy do wysyłki*



**Montaż wymiennika ciepła
typu "helixchanger"
(z przegrodami helikoidalnymi)**

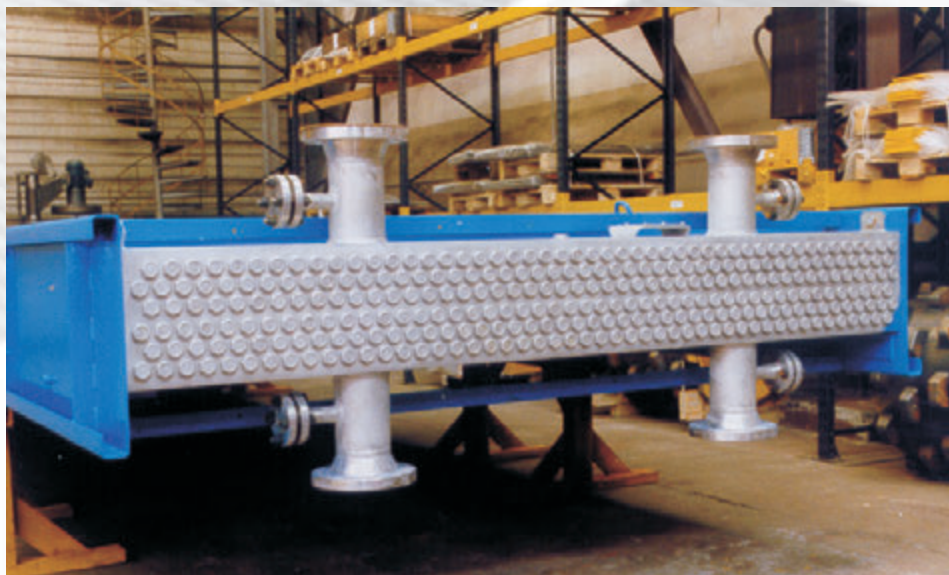




*Komora z pokrywą przykręcaną
śrubami dwustronnymi*

*Wiązka rurowa ze stali
wysokostopowej wyposażona
w komory z korkami*

*Próba hydrauliczna
wiązki rurowej*



*Obróbka komór
z przykręcaną pokrywą*

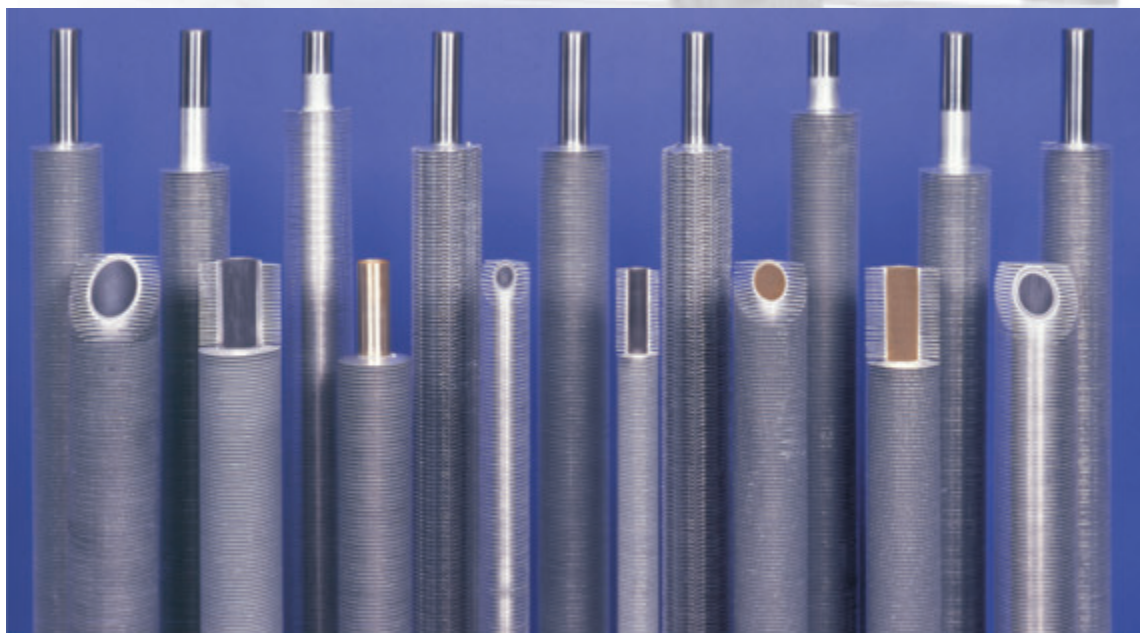


*Spawanie komór przy pomocy
urządzenia dwugłowicowego*



*Spawanie orbitalne rur do ściany
sitowej komór przez otwory
inspekcyjne*





*Maszyna do żebrowania rur
(o długości 15,5 m)*



*Niektóre typy rur
żebrowanych FAMET*





*Hala produkcyjna
rur żebrowanych*



*Niektóre typy rur
żebrowanych FAMET*





*Montaż wiązek
rurowych w hali
produkcyjnej*

*Wiązka rurowa chłodnicy
powietrznej*



*Wentylatory chłodnicy
powietrznej gazu*

*Bateria chłodnic powietrznych
gazu - tłocznia gazu ziemnego*



*Żaluzje sterowane
automatycznie
w chłodnicy powietrznej*



*Montaż próbny
chłodnicy
powietrznej*



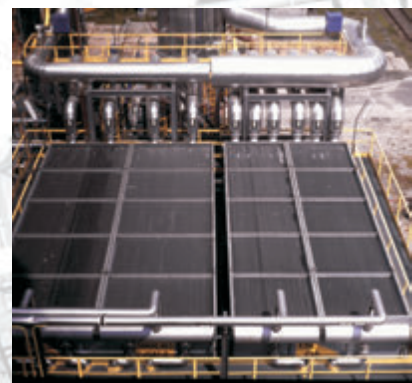
Bateria chłodnic powietrznych w tłoczni gazu ziemnego



Kolektory w tłoczni gazu ziemnego

Chłodnica powietrzna w instalacji syntezy chemicznej

Chłodnica powietrzna z wiązkami rurowymi usytuowanymi w układzie dachowym





*Chłodnica powietrzna glikolu
w elektrociepłowni*



*Bateria chłodnic gazu
ziemnego*





*Chłodnica powietrzna
wody w elektrowni*

*Chłodnice powietrzne gazu
ziemnego obudowane
dźwiękoszczelną osłoną*

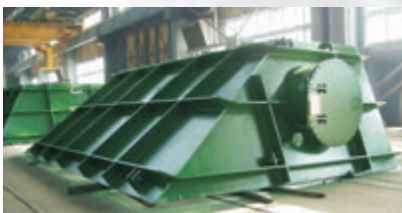


*Kondensatory pary z turbin
podczas montażu*





*Kondensator pary z turbin
zainstalowany
w elektrowni*



*Kondensatory pary z turbin podczas
montażu i transportu*



*Stacja filtrów gazu w tłoczni
gazu ziemnego*



Montaż filtrów gazu

Pompy ciepłne



*Wyparka instalacji
odsłaniania wody morskiej
podczas montażu próbnego*

Montaż wyparek



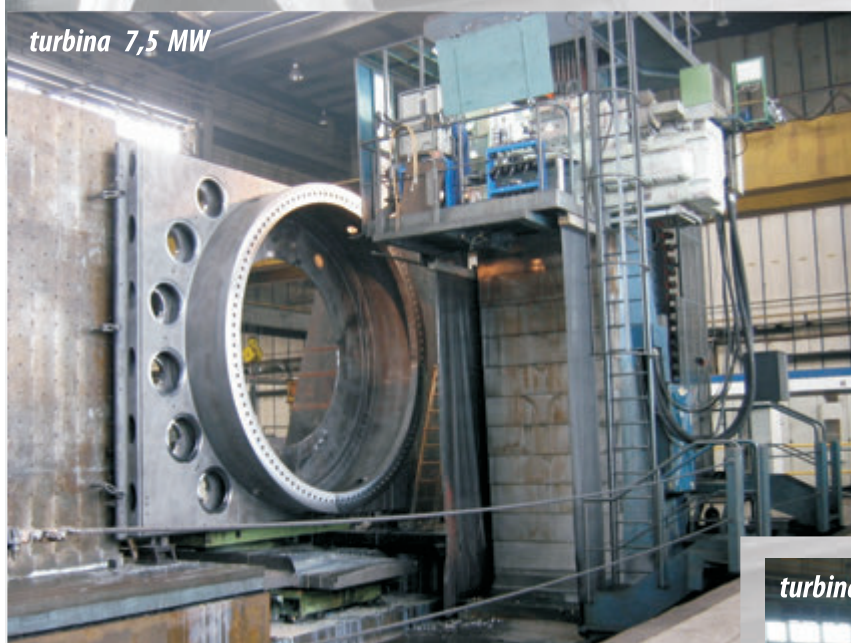
*Zbiornik ciśnieniowy dla zakładu
petrochemicznego*

***Obróbka mechaniczna
komponentów turbiny
wiatrowej***

turbina 6 MW



turbina 7,5 MW



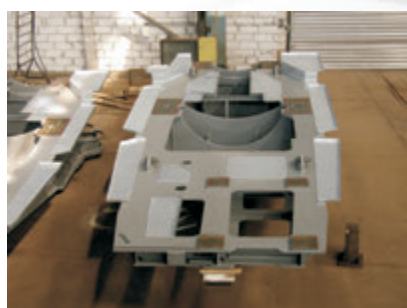
turbina 2 MW



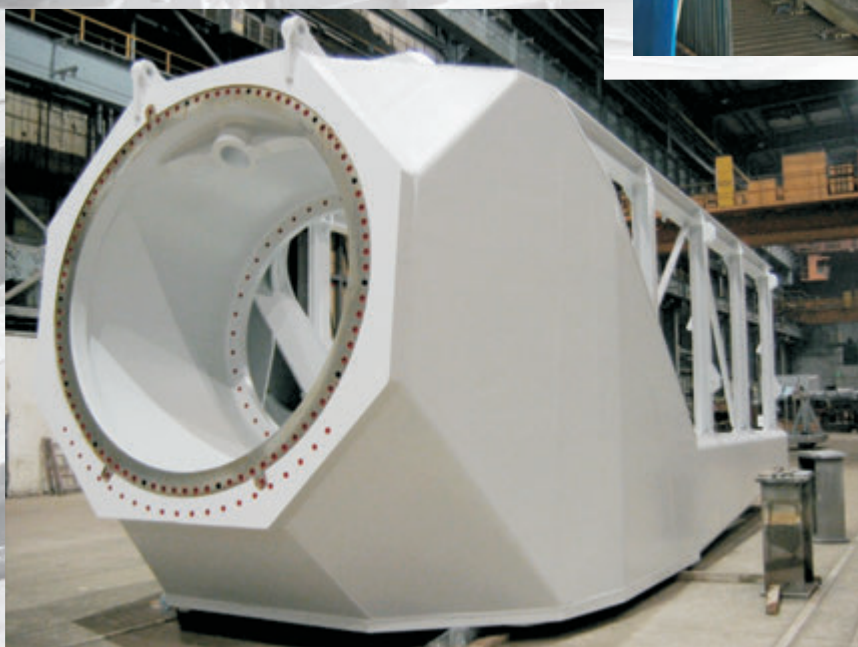
turbina 2,5 MW



***Elementy turbiny wiatrowej
- dźwigary***



*Gondola turbiny
wiatrowej*



*Komponenty stalowe
turbiny wiatrowej*





*Obudowa generatora
elektrycznego gotowa
do wysyłki*



*Przykłady korpusów
maszyn elektrycznych*

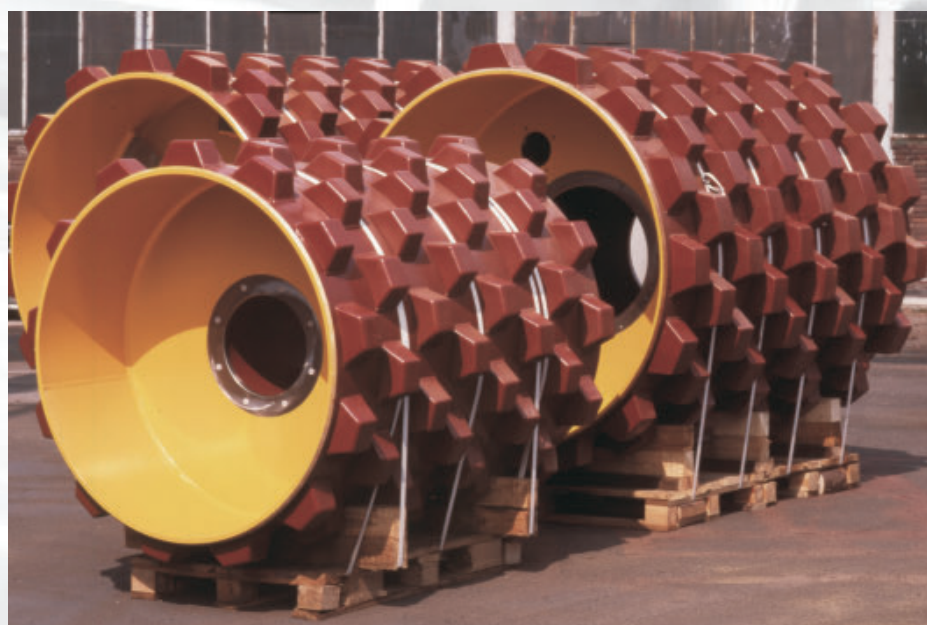


***Komponenty do maszyn
budowlanych***





***Komponenty do maszyn
budowlanych***



***Wysięgnik przeznaczony do ciężkiej
maszyny przeładunkowej (45t)***



***Rama ciężkiej maszyny
przeładunkowej (45t)***



***Pomiary konstrukcji stalowej
za pomocą lasertrackera***



***Badania ultradźwiękowe
komór po spawaniu***

Transport wyparek drogą wodną



*Transport kolektorów
do tłoczni gazu ziemnego*





*Załadunek aparatu
na barkę*

*Suwnica bramowa
o udźwigu 500 ton*



Transport kolejowy