

CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji

nr 2274-CPR-0065-2019

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

elementy konstrukcji nośnych oraz ich zestawy wykonane ze stali do klasy EXC 2 według normy PN-EN 1090-2:2018-09

do stosowania w konstrukcjach nośnych we wszystkich typach budowli, metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: **1, 3a**, według normy **PN-EN 1090-1+A1:2012**

wprowadzonego do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta:

Nazwa i adres producenta: PPHU SOMET Jarosław Sochocki
55-330 Źródła
ul. Kwiatowa 33
i produkowanego w zakładzie produkcyjnym:

Nazwa i adres zakładu produkcyjnego: PPHU SOMET Jarosław Sochocki
55-330 Źródła
ul. Kwiatowa 33

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

PN-EN 1090-1+A1:2012

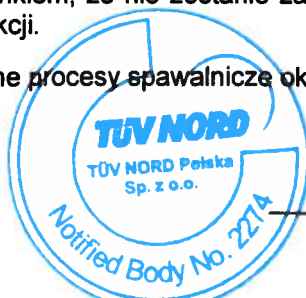
w ramach systemu 2+ są stosowane oraz, że

zakładowa kontrola produkcji spełnia mające zastosowanie wymagania.

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu **05.07.2019** 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.

Zakres, klasę wykonania oraz stosowane procesy spawalnicze określono w załączniku.

Katowice, 05.07.2019




Grzybacz Zbigniew
Certyfikujący

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
Jednostka Notyfikowana nr 2274
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice

Załącznik do certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji

nr 2274-CPR-0065-2019

1. Zakres i klasa wykonania:

Wykonywanie elementów i zestawów konstrukcji nośnych stalowych w klasie EXC 2 wg normy PN-EN 1090-2:2018-09
Metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: ZA 3.2, ZA 3.4

2. Zastosowane specyfikacje techniczne:

PN-EN 1090-1+A1:2012
PN-EN 1090-2:2018-09

3. Zakład produkcyjny:

PPHU SOMET Jarosław Sochocki
55-330 Źródła
ul. Kwiatowa 33

4. Procesy spawalnicze i materiały podstawowe:

Proces spawalniczy wg PN-EN ISO 4063:2011	Grupa materiałowa wg ISO/TR 15608:2013	Specyfikacje materiałowe
135 spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazów aktywnych	1.1, 1.2	EN 10025-2; -3; -4; EN 10149-2; -3; EN 10210-1; EN 10219-1
141 spawanie łukowe elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego z dodatkiem drutu/pręta litego	1.1, 1.2	EN 10025-2; -3; -4; EN 10149-2; -3; EN 10210-1; EN 10219-1

5. Personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy:

Producent posiada personel odpowiedzialny za nadzór spawalniczy spełniający wymagania normy PN-EN ISO 14731:2008; poziom kwalifikacji C; nr certyfikatu PL/IWE/2079/2016.

6. Uwagi:

Katowice, 05.07.2019




Grzybacz Zbigniew
Certyfikujący

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr. 2274-CPR-0065-2019

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

**tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke
bis EXC 2 nach der Norm PN-EN 1090-2:2018-09**

für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken,
Deklarationsmethode der Leistungsbeständigkeit : 1, 3 a, nach der Norm
PN-EN 1090+A1:2012

welches unter dem Namen oder Markenzeichen des Herstellers

Name und Adresse des Herstellers: PPHU SOMET Jarosław Sochocki
55-330 Źródła
ul. Kwiatowa 33

in Verkehr gebracht und im Herstellwerk hergestellt wird:

Name und Adresse des Herstellwerks: PPHU SOMET Jarosław Sochocki
55-330 Źródła
ul. Kwiatowa 33

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

PN-EN 1090-1+A1:2012

entsprechend **System 2+** angewendet werden und dass die

werkseigene Produktionskontrolle die hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Dieses Zertifikat wurde erstmals am **05.07.2019** ausgestellt und bleibt gültig, solange sich die harmonisierte Norm,
die Verfahren zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit, das Bauprodukt und die
Herstellungsbedingungen nicht wesentlich geändert werden sowie unter der Bedingung, dass es von der Notifizierten
Stelle für die Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle nicht ausgesetzt bzw. zurückgezogen wird.

Der Geltungsbereich, die Ausführungsklasse und angewandte Schweißprozesse sind der Anlage zu entnehmen.

Katowice, den 05.07.2019




Grzybacz Zbigniew
Zertifizierer

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
Notifizierte Stelle Nr. 2274
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice

Anlage zum Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr. 2274-CPR-0065-2019

1. Geltungsbereich und Ausführungsklasse:

Ausführung von tragenden Bauteilen und Bausätzen für Stahltragwerke in der Klasse **EXC 2** gemäß der Norm **PN-EN 1090-2:2018-09**
 Deklarationsmethode der Leistungsbeständigkeit: **ZA 3.2, ZA 3.4**

2. Angewandte technische Spezifikationen:

PN-EN 1090-1+A1:2012
PN-EN 1090-2:2018-09

3. Herstellwerk:

PPHU SOMET Jarosław Sochocki
55-330 Źródła
ul. Kwiatowa 33

4. Schweißprozesse und Grundwerkstoffe:

Schweißprozess gemäß PN-EN ISO 4063:2011	Werkstoffgruppe gemäß ISO/TR 15608:2013	Werkstoffspezifikationen
135 Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode	1.1, 1.2	EN 10025-2; -3; -4; EN 10149-2; -3; EN 10210-1; EN 10219-1
141 Wolfram Innertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode	1.1, 1.2	EN 10025-2; -3; -4; EN 10149-2; -3; EN 10210-1; EN 10219-1

5. Verantwortliches Schweißaufsichtspersonal:

Der Hersteller verfügt über verantwortliches Schweißaufsichtspersonal, das die Anforderungen der Norm PN-EN ISO 14731:2008 erfüllt; Qualifikationsgrad **C**; Zertifikats-Nr. **PL/IWE/2079/2016**.

6. Bemerkungen:

Katowice, den 05.07.2019




Grzybacz Zbigniew
 Zertifizierer