

CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji

nr 2274-CPR-0032-2021

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 3
według normy PN-EN 1090-2:2018-09**

do stosowania w konstrukcjach nośnych we wszystkich typach budowli, metoda deklarowania
stałości właściwości użytkowych: 1, 2, 3a, 3b według normy PN-EN 1090-1+A1:2012
wprowadzonego do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta:

Nazwa i adres producenta: CGH Polska Sp. z o.o.
ul. Srebrna 39
85-461 Bydgoszcz
i produkowanego w zakładzie produkcyjnym:

Nazwa i adres zakładu produkcyjnego: CGH Polska Sp. z o.o.
ul. Srebrna 39
85-461 Bydgoszcz

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

PN-EN 1090-1+A1:2012

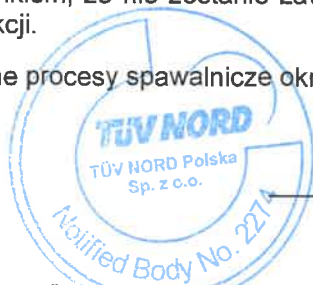
w ramach systemu 2+ są stosowane, oraz że

zakładowa kontrola produkcji spełnia mające zastosowanie wymagania.

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu **01.04.2021** 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, 01.04.2021



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


Zbigniew Grzybacz
Certyfikujący

Załącznik do certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji

nr 2274-CPR-0032-2021

1. Zakres i klasa wykonania:

Wykonywanie elementów i zestawów konstrukcji nośnych stalowych w klasie EXC 3 wg normy PN-EN 1090-2:2018-09

Metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: 1, 2, 3a, 3b

2. Zastosowane specyfikacje techniczne:

PN-EN 1090-1+A1:2012

PN-EN 1090-2:2018-09

3. Zakład produkcyjny:

CGH Polska Sp. z o.o.

ul. Srebrna 39

85-461 Bydgoszcz

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 MAG drutem elektrodowym litym	1.1, 1.2, 8.1	EN 10025-2; -3; -4 EN 10149-2; -3
141 Spawanie TIG drutem litym	1.1, 1.2, 8.1	EN 10210-1; EN 10219-1 EN 10088-4; -5 EN 10296-2; EN 10297-2
121 Spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym	1.1, 1.2, 8.1	EN 10025-2; -3; -4 EN 10088-4
138 Spawanie MAG drutem elektrodowym proszkowym o rdzeniu metalicznym (MAG)	1.1, 1.2	EN 10025-2; -3; -4 EN 10149-2; -3
111 Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną	1.1, 1.2	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-663/279/2005

6. Uwagi: ---

Katowice, 01.04.2021



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


Zbigniew Grzybacz
Certyfikujący