

Certyfikat

zgodności zakładowej kontroli produkcji

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 ze stali wykonane w klasie EXC 4 według normy EN 1090-2:2018+A1:2024

do stosowania w konstrukcjach nośnych we wszystkich typach budowli, metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: 1, 2, 3a, 3b według normy EN 1090-1:2009+A1:2011 wprowadzonego do obrotu pod nazwą lub znakiem firmowym producenta:

Nazwa i adres producenta: **Przedsiębiorstwo Budowy Szybów S.A.,**
Hutnicza 5-9, 42-600 Tarnowskie Góry, Polska
i produkowanego w zakładzie produkcyjnym: Hutnicza 5-9, 42-600 Tarnowskie Góry, Polska

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

EN 1090-1:2009+A1:2011

w ramach systemu 2+ są stosowane oraz, że zakładowa kontrola produkcji spełnia wymagania mające zastosowanie.

Niniejszy certyfikat został wydany po raz pierwszy w dniu 04.06.2025 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 certyfikat nie zostanie zawieszony lub cofnięty przez jednostkę notyfikowaną, certyfikującą zakładową kontrolę produkcji.

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

Certyfikat nr nr 2274-CPR-0117-2025

Katowice, 04.06.2025

Certyfikujący
Piotr Klimaszewski

Jednostka Notyfikowana nr 2274

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
Ul. Mickiewicza 29,
40-085 Katowice
tuv-nord.pl



Jednostka Certyfikująca Wyroby
akredytowana przez PCA, Nr AC 103

Załącznik

do certyfikatu zgodności zakładowej kontroli produkcji nr 2274-CPR-0117-2025

1. Zakres i klasa wykonania

Wykonywanie elementów i zestawów konstrukcji nośnych stalowych w klasie EXC 4 wg normy EN 1090-2:2018+A1:2024
Metoda deklarowania stałości właściwości użytkowych: 1, 2, 3a, 3b

2. Zastosowane specyfikacje techniczne:

EN 1090-1:2009+A1:2011
EN 1090-2:2018+A1:2024
-

3. Zakład produkcyjny:

Przedsiębiorstwo Budowy Szybów S.A., Hutnicza 5-9, 42-600 Tarnowskie Góry, Polska

4. Procesy spawalnicze i materiały podstawowe:

Procesy spawalnicze (wg PN-EN ISO 4063:2023-10)	Grupa materiałowa (wg ISO/TR 15608:2017)	Specyfikacje materiałowe
135, spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazów aktywnych (MAG); częściowo zmechanizowane	1.1, 1.2 ReH ≤ 355 [MPa]	EN 10025-2; -3; -4; -5; EN 10210-1; EN 10219-1
111, spawanie łukowe ręczne elektrodą otuloną, ręczne	1.1, 1.2 ReH ≤ 355 [MPa]	EN 10025-2; -3; -4; -5; EN 10210-1; EN 10219-1
121, spawanie łukiem krytym drutem elektrodowym litym, w pełni zmechanizowane	1.1, 1.2 ReH ≤ 355 [MPa]	EN 10025-2; -3; -4; -5; 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 14731:2019-05; poziom kwalifikacji C nr certyfikatu PL/IWE/2326/2017

6. Uwagi: ---

Jednostka Notyfikowana nr 2274

Jednostka Certyfikująca Wyroby
akredytowana przez PCA, Nr AC 103