ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr. 2274-CPR-0035-2019

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 3 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: **WELDING MASTERS Paweł Tabor**
43-190 Mikołów; ul. Taborowa Kępa 11

in Verkehr gebracht und im Herstellwerk hergestellt wird:

Name und Adresse des Herstellwerks: **WELDING MASTERS Paweł Tabor**
43-170 Łaziska Górne, Cieszyńska 48B

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 **15.03.2019** 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 15.03.2019

TÜV NORD Polska Sp. z o.o. Notified Body No. 2274

Tadeusz Wnęk
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-0035-2019

1. **Geltungsbereich und Ausführungsklasse:**

   Ausführung von tragenden Bauteilen und Bausätzen für Stahltragwerke in der Klasse EXC 3 gemäß der Norm PN-EN 1090-2:2018-09
   Deklarationsmethode der Leistungsbeständigkeit: 1, 3a

2. **Angewandte technische Spezifikationen:**

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

3. **Herstellwerk:**

   43-170 Łaziska Górne, Cieszyńska 48B

4. **Schweißprozesse und Grundwerkstoffe:**

Schweißprozess gemäß PN-EN ISO 4063:2011	**Werkstoffgruppe** gemäß ISO/TR 15608:2013	**Werkstoffspezifikationen**
135 Metall-Aktivgasschweißen MAG-Schweißen	1.2	EN 10025-2; -3; -4; -5 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-0018/S/00750/2002.

6. **Bemerkungen:** ---

Katowice, den 15.03.2019

TÜV NORD Polska Sp. z o.o. Notified Body No. 2274

Tadeusz Wnęk
Zertifizierer

CERTIFICATE

of conformity of the factory production control

No. 2274-CPR-0035-2019

In compliance with Regulation (EU) No. 305/2011 of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the CPR), this certificate applies to the construction product:

structural components and kits for steel structures to EXC 3 according to the standard PN-EN 1090-2:2018-09

for load-bearing structures in all types of buildings, constancy of performance declaration method: 1, 3a according to the standard PN-EN 1090-1+A1:2012

placed on the market under the name or the trade mark of:

Name of the manufacturer: **WELDING MASTERS Paweł Tabor**
43-190 Mikołów; ul. Taborowa Kępa 11

and produced in the manufacturing plant:

Manufacturing plant: **WELDING MASTERS Paweł Tabor**
43-170 Łaziska Górne, Cieszyńska 48B

This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in annex ZA of the standard

PN-EN 1090-1+A1:2012

under system 2+ are applied and that

the factory production control is assessed to be in conformity with the applicable requirements.

This certificate was first issued on **15.03.2019** and will remain valid as long as neither the harmonised standard, the construction product, the AVCP methods nor the manufacturing conditions in the plant are modified significantly, unless suspended or withdrawn by the notified factory production control certification body.

The range, execution class and welding processes used are set out in the appendix.

Katowice, 15.03.2019

TÜV NORD Polska Sp. z o.o. Notified Body No. 2274

Tadeusz Wnęk
Certifier

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
Notified Body No. 2274
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice

Appendix to the certificate of conformity of factory production control

No. 2274-CPR-0035-2019

1. **Scope and performance class:**

   Manufacturing of load-bearing structural components and kits for steel structures in class EXC 3 according to standard PN-EN 1090-2:2018-09
   Constancy of performance declaration method: 1, 3a

2. **Technical specifications applied:**

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

3. **Manufacturing Plant:**
4. 43-170 Łaziska Górne, Cieszyńska 48B,

5. **Welding processes and basic materials:**

Welding process acc. to PN-EN ISO 4063:2011	**Material group** acc. to ISO/TR 15608:2013	**Material specifications**
135 MAG Metal active gas welding, partly-mechanized	1.2	EN 10025-2; -3; -4; -5 EN 10149-2; -3 EN 10210-1; EN 10219-1

6. **Responsible welding coordinators:**

   The manufacturer has the personnel responsible for welding supervision in accordance with the requirements of PN-EN ISO 14731:2008; qualification level C certificate number PL-IWE-0018/S/00750/2002.

7. **Remarks:** ---

Katowice, 15.03.2019

TÜV NORD Polska Sp. z o.o. Notified Body No. 2274

Tadeusz Wnęk
Certifier

TÜV NORD Polska Sp. z o.o.
Notified Body No. 2274
ul. Mickiewicza 29, 40-085 Katowice

CERTYFIKAT

zgodności zakładowej kontroli produkcji

nr 2274-CPR-0035-2019

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 3 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: **WELDING MASTERS Paweł Tabor**
43-190 Mikołów; ul. Taborowa Kępa 11

i produkowanego w zakładzie produkcyjnym:

Nazwa i adres zakładu produkcyjnego: **WELDING MASTERS Paweł Tabor**
43-170 Łaziska Górne, Cieszyńska 48B

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 **15.03.2019** 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, 15.03.2019

TÜV NORD Polska Sp. z o.o. Notified Body No. 2274

Tadeusz Wnęk
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-0035-2019

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, 3a

2. **Zastosowane specyfikacje techniczne:**

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

3. **Zakład produkcyjny:**

   43-170 Łaziska Górne, Cieszyńska 48B

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 (MAG), częściowo zmechanizowane	1.2	EN 10025-2; -3; -4; -5 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-0018/S/00750/2002.

6. **Uwagi:** ---

Katowice, 15.03.2019

TÜV NORD Polska Sp. z o.o. Notified Body No. 2274

Tadeusz Wnęk
Certyfikujący

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