

CERTYFIKAT

zgodności Zakładowej Kontroli Produkcji

2627-CPR-1090-1.84935897.TÜVRhPI.2018.001

zgodnie z Rozporządzeniem (UE) Nr 305/2011 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 9 marca 2011

(Rozporządzenie w sprawie wyrobów budowlanych - CPR)

Niniejszy certyfikat obowiązuje dla wyrobu budowlanego:

Wyrób budowlany

Elementy nośne oraz ich zestawy wykonane ze stali do klasy EXC3 wg EN 1090-2:2008+A1:2011

Zastosowanie

dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowy

Oznakowanie CE

ZA.3.2, ZA.3.4 wg EN 1090-1:2009+A1:2011

Producent

**Weber Polska Sp. z o.o.
Łozienica, ul. Produkcyjna 5
72-100 Goleniów
Polska**

Zakład produkcyjny

Miejsce produkcji

Weber Polska Sp. z o.o.
Łozienica, ul. Produkcyjna 5
72-100 Goleniów
Polska

Potwierdzenie

Niniejszy certyfikat potwierdza, że zastosowano wszystkie postanowienia dotyczące oceny i weryfikacji stałości procesów opisane w załączniku ZA normy zharmonizowanej

EN 1090-1:2009+A1:2011

zgodnie z systemem 2+ oraz, że Zakładowa Kontrola Produkcji spełnia wszystkie wymagania określone w powyższej normie

Początek okresu ważności

27.06.2018

Następna inspekcja w nadzorze

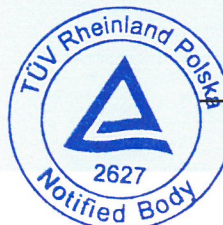
26.06.2019

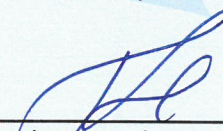
Okres ważności

Niniejszy certyfikat zachowuje swoją ważność, dopóki nie zmienią się określone w normie zharmonizowanej metody badań i/lub wymagania zakładowej kontroli produkcji do oceny deklarowanych właściwości użytkowych oraz nie ulegną istotnej zmianie warunki produkcyjne w zakładzie.

Miejsce i data wystawienia

Zabrze, 3.07.2018
M.Blezień




Adam Troszka
Jednostka Notyfikowana

Numer certyfikatu	2627-CPR-1090-1.84935897.TÜVRhPI.2018.001	
Zakres wytwarzania	Produkcja	(cięcie - otworowanie-kształtowanie, spawanie, ochrona antykorozyjna)
Przynależne certyfikaty spawalnicze	1090-2.84935897.TÜVRhPI.2018.001 TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o., ważne do 26.06.2019	
Uwagi	Jednostka Notyfikowana - 2627 TÜV Rheinland Polska Sp. z o. o. dokonała wstępnej inspekcji zakładu produkcyjnego i systemu zakładowej kontroli produkcji oraz prowadzi ciągły nadzór i ocenę zakładowej kontroli produkcji.	

Postanowienia ogólne

Obowiązują warunki normy zharmonizowanej EN 1090-1:2009+A1:2011, pkt B. 4,1 do pkt 4.4 włącznie.

W szczególności nadzorowane są wymagania według normy EN 1090-1:2009+A1:2011, pkt B 4.3. W odniesieniu do tych wymagań Producent musi przekazywać Jednostce Notyfikowanej deklarację producenta.

Certyfikat Zgodności wydano na podstawie programu certyfikacji "CPR ZKP PN-EN 1090-1" dostępnego na stronie www.tuv.pl/zalaczniki

CERTIFICATE

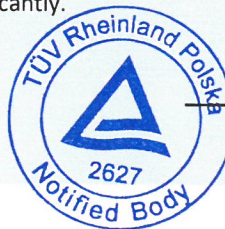
Conformity of the Factory Production Control

2627-CPR-1090-1.84935897.TÜVRhPI.2018.001

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulations - CPR)

This certificate applies to the following construction product:

Construction product	Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2:2008+A1:2011
Intended use	for load-bearing structures in all types of buildings
CE-marking method	ZA.3.2, ZA.3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011
Manufacturer	Weber Polska Sp. z o.o. Łozienica, ul. Produkcyjna 5 72-100 Goleniów Poland
Manufacturing plant Production facility of the manufacturer	Weber Polska Sp. z o.o. Łozienica, ul. Produkcyjna 5 72-100 Goleniów Poland
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 fulfills all the prescribed requirements stated therein.
State of validity	27.06.2018
Next Surveillance inspection	26.06.2019
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 plant are not modified significantly.
Place and date of issue	Zabrze, 3.07.2018 M.Blezień



Adam Troszka
Notified Body

www.tuv.com



AC 141

 **TÜVRheinland®**
Precisely Right.

Certificate number: 2627-CPR-1090-1.84935897.TÜVRhPI.2018.001

Range of production Production (cutting - holing - forming, welding, corrosion protection)

**Associated
Welding certificates** 1090-2.84935897.TÜVRhPI.2018.001
TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o, next surveillance date
26.06.2019

Remarks The Notified Body No. 2627 TÜV Rheinland Polska Sp. z o. o. has performed the initial inspection of the/of manufacturing plant(s) and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

General provisions

The conditions of the standard EN 1090-1:2009+A1:2011, from section B. 4.1 until including section B. 4.4. must be fulfilled.

The requirements of EN 1090-1:2009+A1:2011, section B. 4.3 are observed. These refer to the annual statements to be submitted in writing of the manufacturer to the Notified Body.

The certificate was issued on the basis of the certification program "CPR FPC PN-EN 1090-1" available on the www.tuv.pl/zalaczniki

SPAWALNICZE ŚWIADECTWO KWALIFIKACJI

1090-2.84935897.TÜVRhPI-2018.001

zgodnie z normą EN 1090-1:2009+A1:2011, tabela B.1 dla spawania elementów konstrukcyjnych
ze stali wg EN 1090-2:2008+A1:2011

Producent

Weber Polska Sp. z o.o.
Łozienica, ul. Produkcyjna 5
72-100 Goleniów
Polska

Zakład produkcyjny

Miejsce produkcji

Weber Polska Sp. z o.o.
Łozienica, ul. Produkcyjna 5
72-100 Goleniów
Polska

Specyfikacja techniczna

EN 1090-2:2008+A1:2011

Klasa wykonania

EXC3 według EN 1090-2

Procesy spawalnicze

numer referencyjny wg 4063

135 - Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych,
metodą MAG, częściowo zmechanizowane
136 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem
proszkowym
138 - Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem
proszkowym o rdzeniu metalowym
141 - Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów
obojętnych; metodą TIG

Gupa materiałowa

1.1, 1.2, 8
wg CEN ISO/TR 15608

Potwierdzenie

Potwierdza się, że spełnione zostały wszystkie wymagania
dotyczące spawania według ustaleń przywołanej powyżej
specyfikacji technicznej

Początek okresu ważności

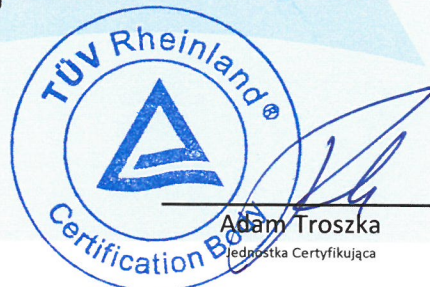
27.06.2018

Termin ważności

26.06.2019

Miejsce i data wystawienia

Zabrze, 03.07.2018
M. Blezień



Numer certyfikatu:

1090-2.84935897.TÜVRhPI-2018.001

Postanowienia ogólne

1. Niniejsze świadectwo jest ważne, dopóki nie ulegną istotnej zmianie określone powyżej warunki specyfikacji technicznych lub warunki produkcyjne Zakładu Produkcyjnego / Zakładów Produkcyjnych.
2. Niniejsze świadectwo może być powielane lub publikowane w celach reklamowych lub innych wyłącznie w całości. Jakiegokolwiek publikacje marketingowe nie mogą być sprzeczne z treścią niniejszego świadectwa.
3. Jednostka Certyfikująca zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia inspekcji specjalnej z krótkim terminem powiadomienia w przypadku informacji o nieprawidłowościach i uzasadnionych wątpliwościach co do spełnienia wymagań przez producenta za dodatkową opłatą.
4. Niniejsze świadectwo może być wycofane ze skutkiem natychmiastowym lub może zostać uzupełnione lub zmienione, jeżeli warunki, na podstawie których zostało przyznane, zmieniły się lub jeśli postanowienia niniejszego świadectwa nie są spełniane.
5. Następujące zmiany muszą zostać przekazane do wiadomości jednostki certyfikującej:
 - a) nowe wyposażenie lub istotna zmiana w zakresie wyposażenia produkcyjnego;
 - b) zmiana osoby odpowiedzialnej za nadzór spawalniczy;
 - c) wprowadzenie nowych technologii spawania, nowych materiałów podstawowych i odpowiadających im WPQR-ów;
 - d) nowe istotne urządzenia produkcyjne.

W wyżej wymienionych przypadkach jednostka certyfikująca przeprowadzi inspekcję specjalną.

6. W okresie 3 miesięcy przed upływem terminu ważności certyfikatu producent może złożyć wniosek do Jednostki Certyfikującej o przeprowadzenie inspekcji w nadzorze.
7. Świadectwo wydano na podstawie programu certyfikacji "CPR ZKP PN-EN 1090-1" dostępnego na stronie www.tuv.pl/zalaczniki

WELDING CERTIFICATE

1090-2.84935897.TÜVRhPI-2018.001

in accordance with EN 1090-1:2009+A1:2011, table B.1 for execution of structural
steel components EN 1090-2:2008+A1:2011

Manufacturer

Weber Polska Sp. z o.o.
Łozienica, ul. Produkcyjna 5
72-100 Goleniów
Poland

Manufacturing plant

Production facility of the manufacturer

Weber Polska Sp. z o.o.
Łozienica, ul. Produkcyjna 5
72-100 Goleniów
Poland

Technical specification

EN 1090-2:2008+A1:2011

Execution class(es)

EXC3 according to EN 1090-2

Welding Process(es)

(Reference no acc. To EN ISO 4063)

135 - Metal active gas welding, partly mechanized

136 - MAG welding with flux cored electrode

138 - MAG welding with metal cored electrode

141 - TIG gas tungsten arc welding

Material group

1.1, 1.2, 8
according to CEN ISO/TR 15608

Confirmation

All provisions concerning welding as described in the above
mentioned technical specification(s) were applied.

Begin of validity

27.06.2018

Period of validity

26.06.2019

Place and date of issue

Zabrze, 03.07.2018
M. Blezień



Adam Troszka
Certification Body

Certificate number:

1090-2.84935897.TÜVRhPI-2018.001

General terms

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't have to be in conflict with this certificate.
3. Certification Body reserves the right to conduct a special inspection of short-term notice in the case of information on irregularities and any reasonable doubts as to compliance by the manufacturer for a fee.
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the Certification Body:
 - a). New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
 - b). Change of the welding coordinator;
 - c). Inception of new welding processes, new base materials are related WPQRs;
 - d). New essential manufacturing facilities.

In the above-mentioned cases, the special inspection will be carried out by Certification Body.

6. During the 3 months of ending the certificate's validity the manufacturer may apply to the Certification Body to conduct a surveillance inspection.
7. The certificate was issued on the basis of the certification program "CPR FPC PN-EN 1090-1" available on the www.tuv.pl/zalaczniki